

LH-3500A Series
MANUEL D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. CARACTERISTIQUES

Désignation de modèle	LH-3528A	LH-3528A-7 (avec coupe-fil automatique)
Application	Pour tissus légers, moyens et épais	
	Type S : standard, Type F : articles de corsetterie, Type A : tissus légers, Type G : jeans	
Crochet	Crochet standard	Crochet standard
Coupe-fil	Non fourni	Fourni
Mécanisme de barres à aiguilles débrayables	Non fourni	Non fourni
Vitesse de couture maxi	3.000 sti/min	
Aiguille * 1	GROZ-BECKERT 134 Nm9 à Nm16 (Pour les types S, F et A), 134 Nm16 à Nm23 (Type G)	
	Aiguille ORGAN DP x 5 n°9 à n°16 (Pour les types S, F et A), DP x 5 n°16 à n°23 (Type G)	
Ecartement des aiguilles	3/32" à 1-1/2"	1/8" à 1-1/4"
	2,4 à 38,1 mm	3,2 à 31,8 mm
Hauteur de relevage du pied presseur	13 mm par genouillère, 7 mm par releveur manuel	
Lubrification	JUKI NEW DEFRIX OIL Nº 1 ou JUKI MACHINE OIL #7	
Bruit	Déclaration - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 87,5 dB; (comprend K_{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 3.000 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L_{WA}) ; Valeur pondérée A de 91,5 dB; (comprend K_{WA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 at 3.000 sti/min.	Déclaration - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 85,5 dB; (comprend K_{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 3.000 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L_{WA}) ; Valeur pondérée A de 90,5 dB; (comprend K_{WA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 at 3.000 sti/min.

Désignation de modèle	LH-3568A (avec couture en coin)	LH-3568A-7 (avec coupe-fil automatique à couture en coin)
Application	Pour tissus légers, moyens et épais	
	Type S : standard, Type G : jeans	
Crochet	Crochet standard	Crochet standard
Coupe-fil	Not provided	Fourni
Mécanisme de barres à aiguilles débrayables	Non fourni	Fourni
Vitesse de couture maxi	3.000 sti/min	
Aiguille * 1	GROZ-BECKERT 134 Nm9 à Nm16 (Type S), 134 Nm16 à Nm23 (Type G)	
	Aiguille ORGAN DP x 5 n°9 à n°16 (Type S), DP x 5 n°16 à n°23 (Type G)	
Ecartement des aiguilles	1/8" à 3/4"	
	3,2 à 19,1 mm	
Hauteur de relevage du pied presseur	13 mm par genouillère, 7 mm par releveur manuel	
Lubrification	JUKI NEW DEFRIX OIL Nº 1 ou JUKI MACHINE OIL #7	
Bruit	Déclaration - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 83,5 dB; (comprend K_{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 3.000 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L_{WA}) ; Valeur pondérée A de 87,5 dB; (comprend K_{WA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 at 3.000 sti/min.	Déclaration - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 84 dB; (comprend K_{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 3.000 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L_{WA}) ; Valeur pondérée A de 88,5 dB; (comprend K_{WA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 at 3.000 sti/min.

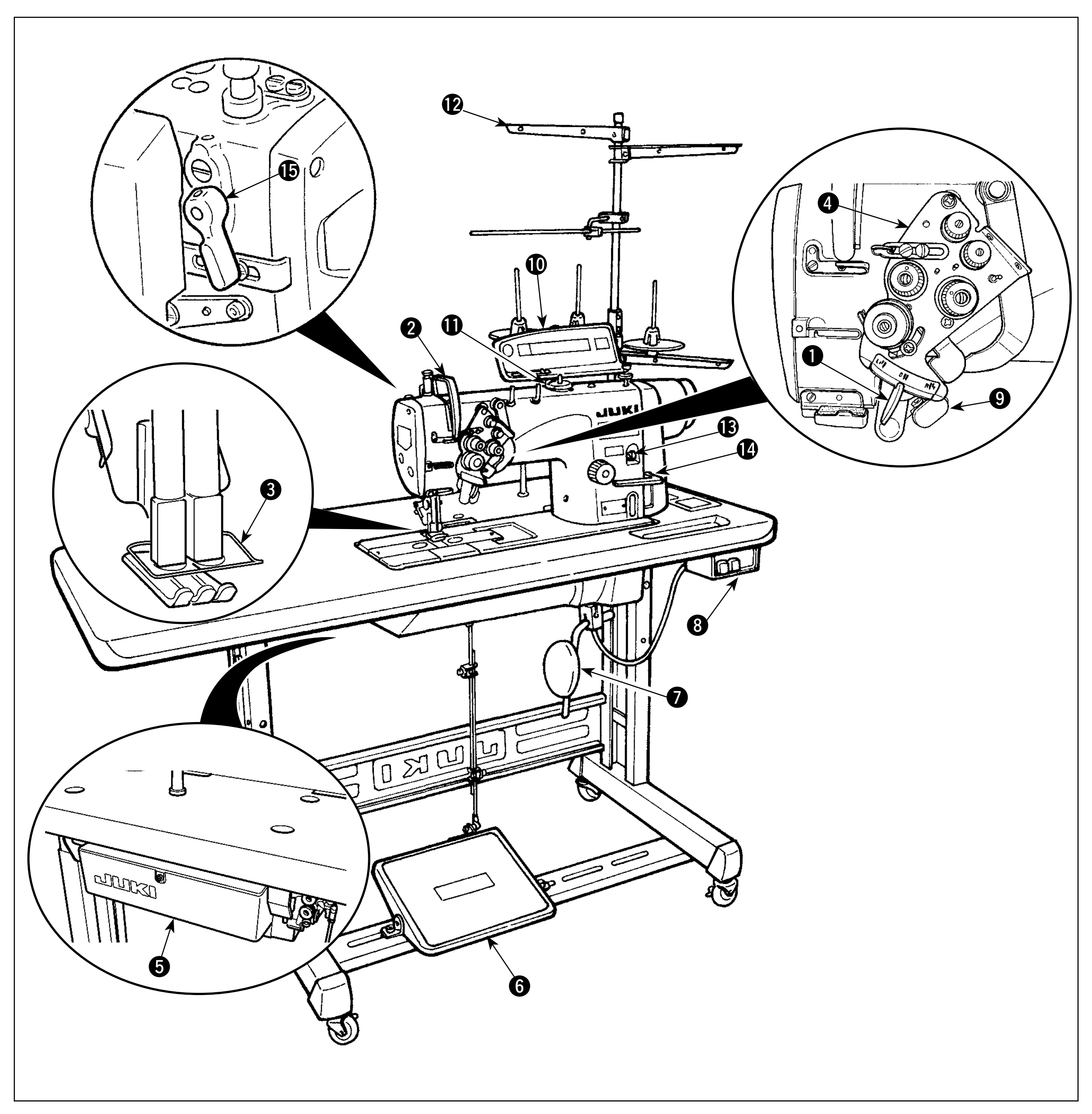
* 1 : L'aiguille utilisée dépend de la destination.

Désignation de modèle	LH-3578A	LH-3578A-7 (avec coupe-fil automatique)
Application	Pour tissus moyens et lourds	
	Type G : jeans	
Crochet	Grand crochet	Grand crochet
Coupe-fil	Non fourni	Fourni
Mécanisme de barres à aiguilles débrayables	Non fourni	Non fourni
Vitesse de couture maxi	3.000 sti/min	
Aiguille * 1	GROZ-BECKERT 134 Nm16 à Nm23 (Type G)	
	Aiguille ORGAN DP x 5 n°16 à n°23 (Type G)	
Ecartement des aiguilles	3/16" à 1-1/12"	3/16" à 3/8"
	4,8 à 38,1 mm	4,8 à 9,5 mm
Hauteur de relevage du pied presseur	13 mm par genouillère, 7 mm par releveur manuel	
Lubrification	JUKI NEW DEFRIX OIL Nº 1 ou JUKI MACHINE OIL #7	
Bruit	Déclaration - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 87,5 dB; (comprend K_{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 3.000 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L_{WA}) ; Valeur pondérée A de 91,5 dB; (comprend K_{WA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 at 3.000 sti/min.	Déclaration - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 85,5 dB; (comprend K_{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 3.000 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L_{WA}) ; Valeur pondérée A de 90,5 dB; (comprend K_{WA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 at 3.000 sti/min.

Désignation de modèle	LH-3588A (avec couture en coin)	LH-3588A-7 (avec coupe-fil automatique à couture en coin)
Application	Pour tissus moyens et lourds	
	Type G : jeans	
Crochet	Grand crochet	Grand crochet
Coupe-fil	Not provided	Fourni
Mécanisme de barres à aiguilles débrayables	Non fourni	Fourni
Vitesse de couture maxi	3.000 sti/min	
Aiguille * 1	GROZ-BECKERT 134 Nm16 à Nm23 (Type G)	
	Aiguille ORGAN DP x 5 n°16 à n°23 (Type G)	
Ecartement des aiguilles	3/16" à 3/8"	
	4,8 à 9,5 mm	
Hauteur de relevage du pied presseur	13 mm par genouillère, 7 mm par releveur manuel	
Lubrification	JUKI NEW DEFRIX OIL Nº 1 ou JUKI MACHINE OIL #7	
Bruit	Déclaration - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 83,5 dB; (comprend K_{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 3.000 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L_{WA}) ; Valeur pondérée A de 87,5 dB; (comprend K_{WA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 at 3.000 sti/min.	Déclaration - Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 84 dB; (comprend K_{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 3.000 sti/min. - Niveau de puissance acoustique (L_{WA}) ; Valeur pondérée A de 88,5 dB; (comprend K_{WA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 at 3.000 sti/min.

* 1 : L'aiguille utilisée dépend de la destination.

2. NOMENCLATURE DES PIECES

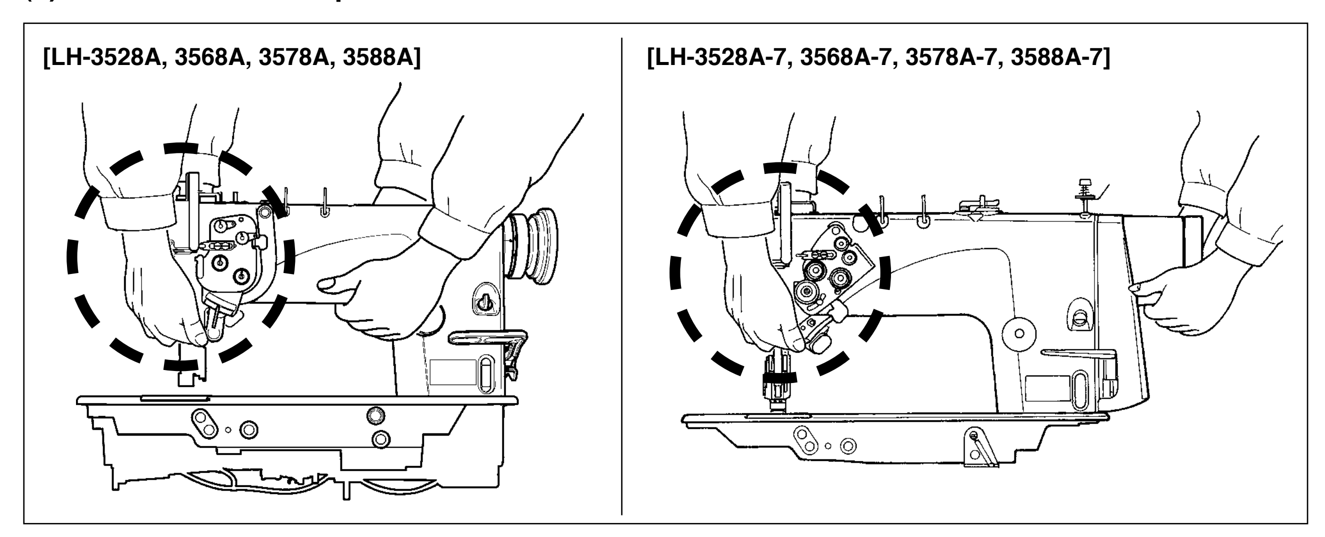


❶ Levier de sélection des aiguilles à commande séparée (LH-3568A, 3568A-7, 3588A et 3588A-7 seulement)
❷ Couvercle du releveur de fil
❸ Protège-doigts
❹ Bloc-tension
❺ Boîte électrique
❻ Pédale
❼ Genouillère
❽ Interrupteur d'alimentation
❾ Commutateur d'entraînement arrière (LH-3528A-7, 3568A-7, 3528A (F type), 3578A-7 et 3588A-7 seulement)
❿ Panneau de commande
⓫ Bobineur
⓬ Porte-bobines
⓭ Orifice d'alimentation en huile
⓮ Levier de commande d'entraînement arrière
⓯ Levier de releveur manuel

3. INSTALLATION

3-1. Précautions d'installation

(1) Procédure de transport de la machine

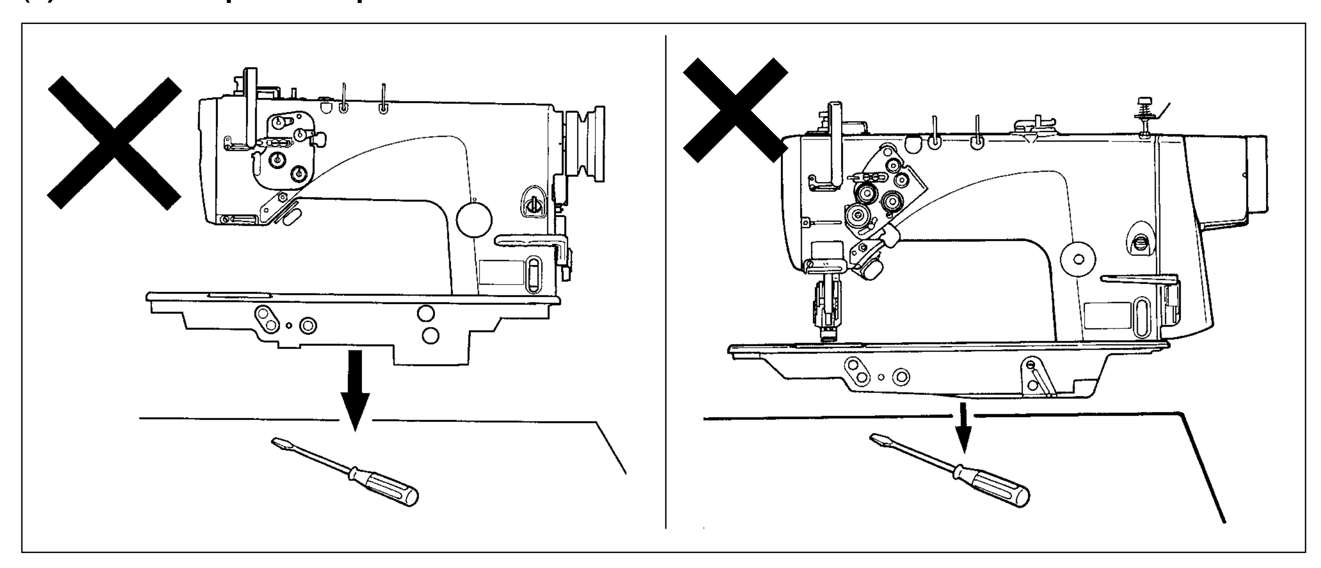


Tenir et transporter la machine à deux comme sur l'illustration.



Lors du transport de la machine à coudre, veiller particulièrement à ne pas tenir à la main les contrôleurs de tension du fil (sous peine de les casser).

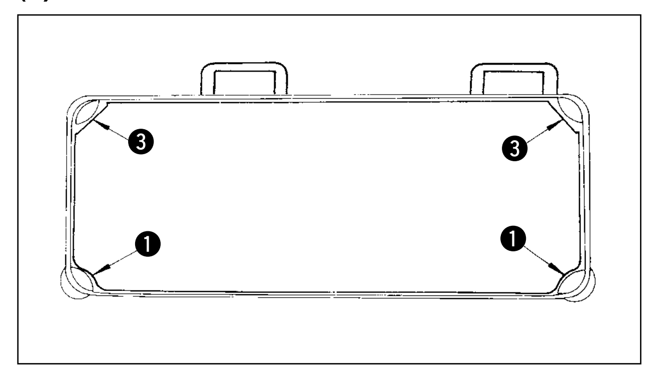
(2) Précaution pour l'emplacement de la machine



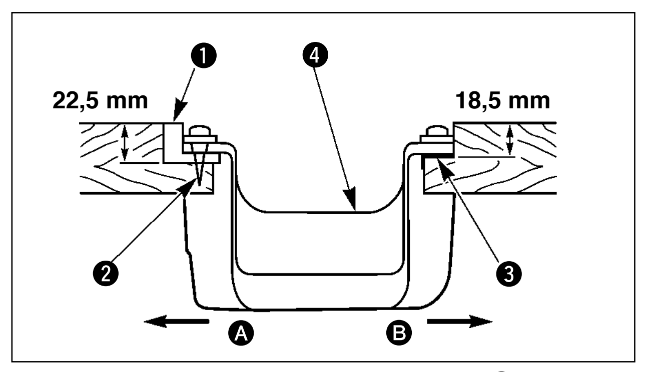
Ne pas placer d'objets pointus tels que tournevis à l'endroit où la machine doit être placée.

3-2. Installation la machine à coudre

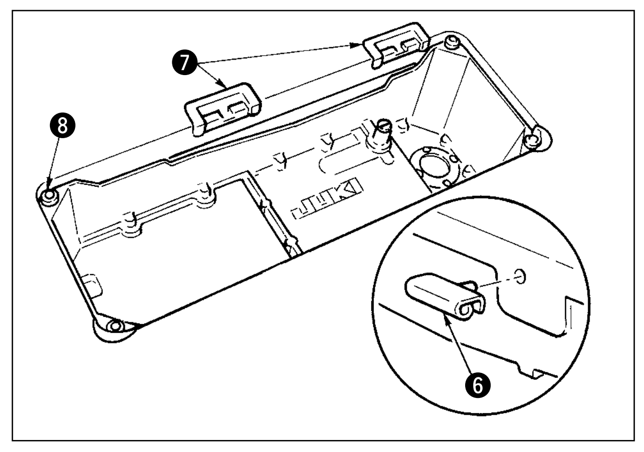
(1) Installation du couvercle inférieur



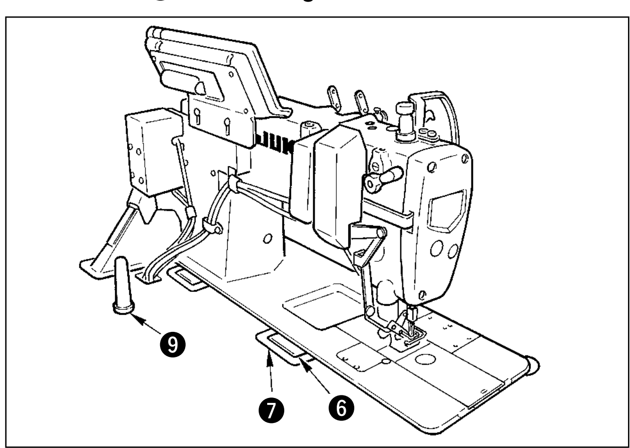
1) Le couvercle inférieur doit reposer sur les quatre coins de la rainure de la table.



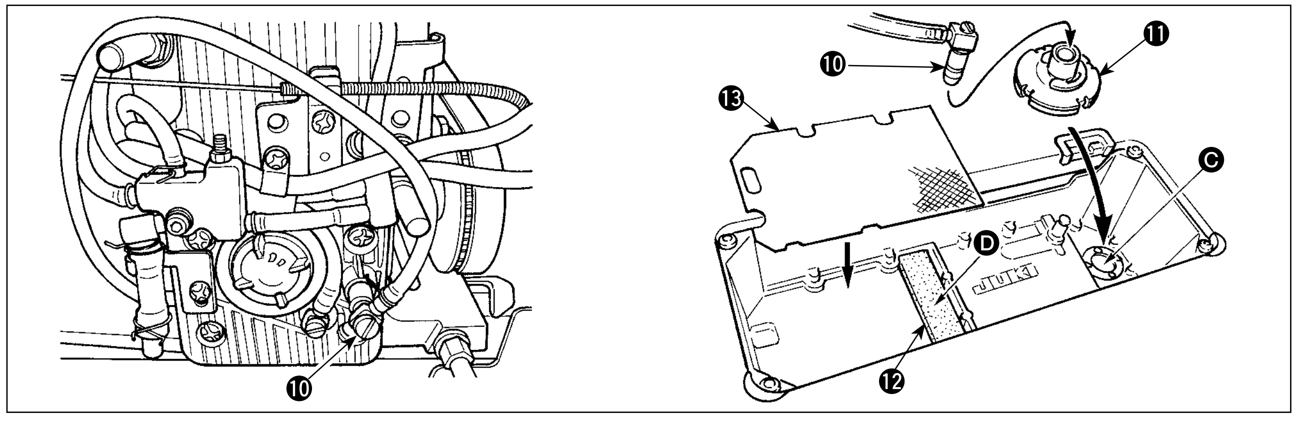
2) Fixer les deux sièges en caoutchouc ❶ du côté Ⓐ (côté opérateur) à l'aide de clous ❷ comme sur la figure supérieure. Fixer deux sièges-tampons ❸ du côté Ⓑ (côté charnière) avec de la colle caoutchouc. Placer ensuite le couvercle inférieur ❹ sur les sièges ainsi fixés.



3) Installer les supports des charnières en caoutchouc ❼ sur la table et fixer la table avec des clous. Insérer la charnière ❻ dans le corps principal de la machine. Engager les charnières sur les supports des charnières en caoutchouc ❼ sur la table. Ensuite, abaisser la tête de la machine sur les coussinets de tête de machine ❽ situés aux quatre coins de la table.



4) Poser la tige de support de tête ❾ sur la table.



5) Retirer l'orifice d'admission ❿ pour la circulation se trouvant sur la plaque de la boîte d'entraînement. L' insérer correctement à fond dans le filtre ⓫ et placer l'ensemble dans l'ouverture Ⓒ.
Placer le filtre en mousse d'uréthane ⓬ sur Ⓓ et poser le filtre ⓭ à plaque mince (plaque à tamis fin) par-dessus.

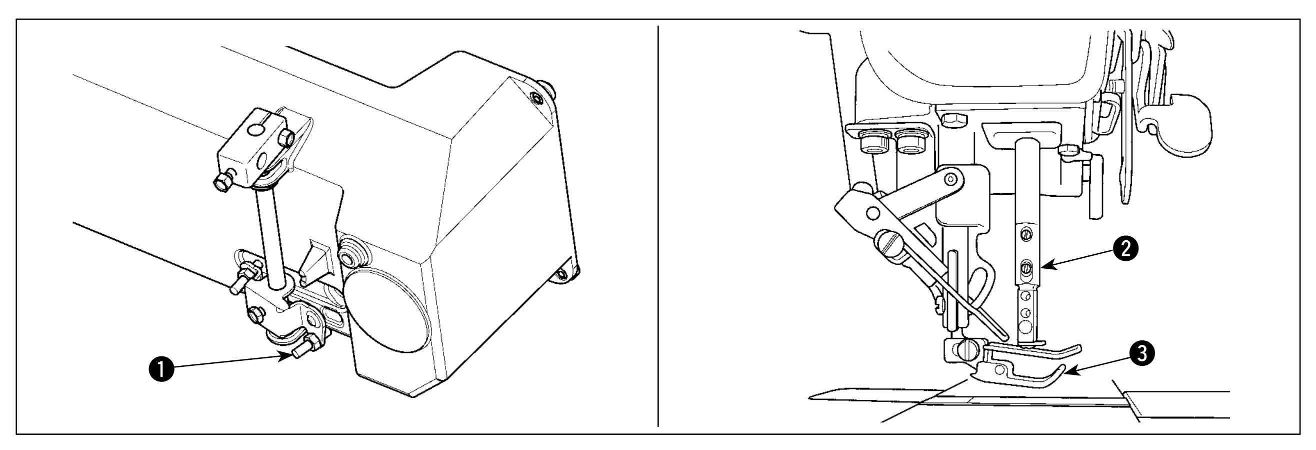


Il pourra y avoir des problèmes de circulation si l'orifice d'admission ❿ n'est pas correctement inséré à fond dans le filtre ⓫.

3-3. Reglage de la hauteur de la genouillere



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

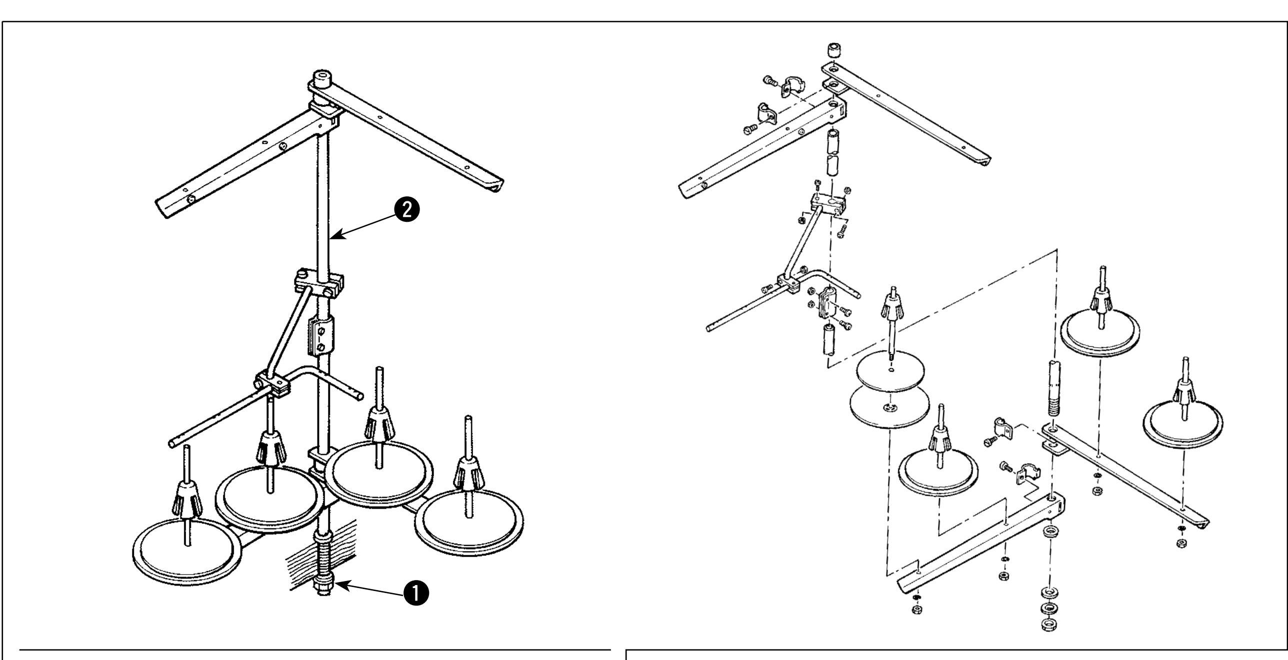


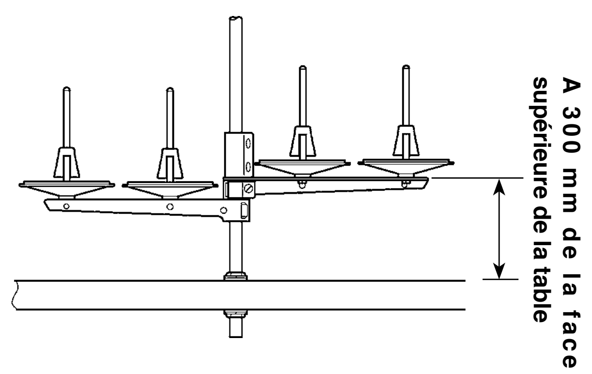
1) La hauteur standard du pied presseur lorsqu'on relève celui-ci avec la genouillère est de 12 mm.
2) On peut régler la hauteur de relevage du pied presseur jusqu'à 13 mm à l'aide de la vis de réglage de genouillère ❶.



Ne pas utiliser la machine lorsque le pied presseur ❸ est relevé de 12 mm ou plus car la barre à aiguille ❷ toucherait le pied presseur ❸.

3-4. Pose du porte-bobines





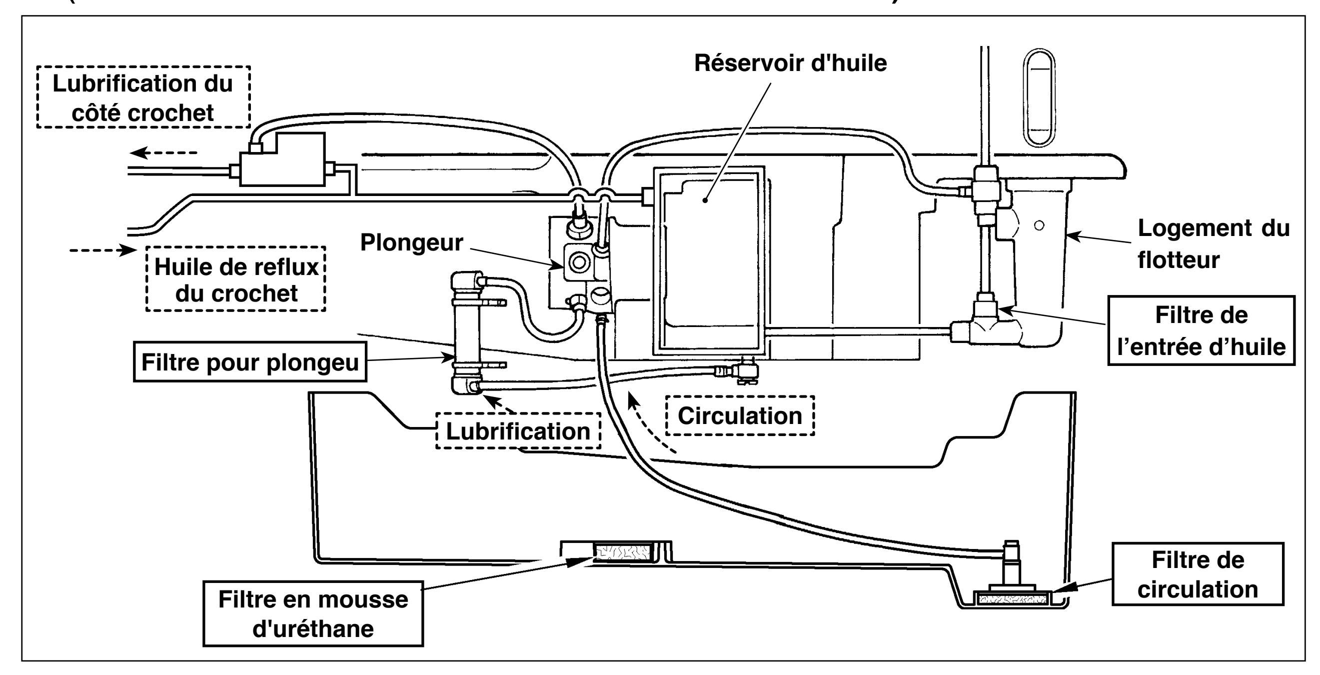
Assembler le porte-bobines et le monter sur la table de la machine en utilisant l'orifice d'installation sur la table. Serrer l'écrou ❶ sans forcer.
Dans le cas d'une alimentation électrique par le haut, faire passer le câble dans la tige creuse ❷ du porte-bobines.

4. PREPARATION DE LA MACHINE A COUDRE

4-1. Méthode de lubrification

Pour cette machine à coudre, il est possible de sélectionner l'une de deux méthodes de lubrification différentes.

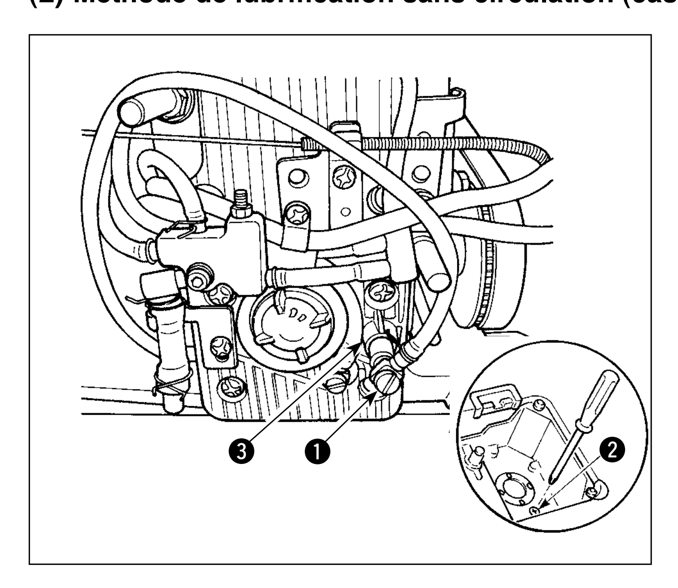
(1) Méthode de lubrification par circulation (réutilisation de l'huile recueillie dans le couvercle inférieur)





Pour assurer une longue durée de fonctionnement de la machine à coudre, veiller à nettoyer régulièrement (environ une fois tous les trois mois) les sections du filtre susmentionnées (4 endroits). Si les filtres sont colmatés de poussière ou de saleté, il en résulte des problèmes de lubrification et un dysfonctionnement de la machine.
Lorsque l'huile est souillée, la renouveler dans le réservoir d'huile et le couvercle inférieur.

(2) Méthode de lubrification sans circulation (cas où seule de l'huile propre est toujours utilisée)



Reposer le bouchon ❸ sur l'orifice d'admission de circulation ❶ comme il se trouvait à la livraison et le fixer solidement sur une position où il ne puisse pas venir en contact avec des pièces en mouvement.

* Retirer la vis de vidange ❷ pour vidanger l'huile tombée dans le couvercle inférieur.



Si l'orifice d'admission de circulation ❶ vient en contact avec la surface de l'huile, de l'huile sera absorbée sans passer par le filtre. Ceci entraînera une panne.
Si l'orifice d'admission ❶ pour la circulation n'est pas inséré dans la plaque de la boîte d'entraînement, de l'huile peut fuir de l'orifice d'admission ❶ pour la circulation ou la quantité d'huile peut fluctuer dans le crochet.

4-2. Ravitaillement du réservoir d'huile

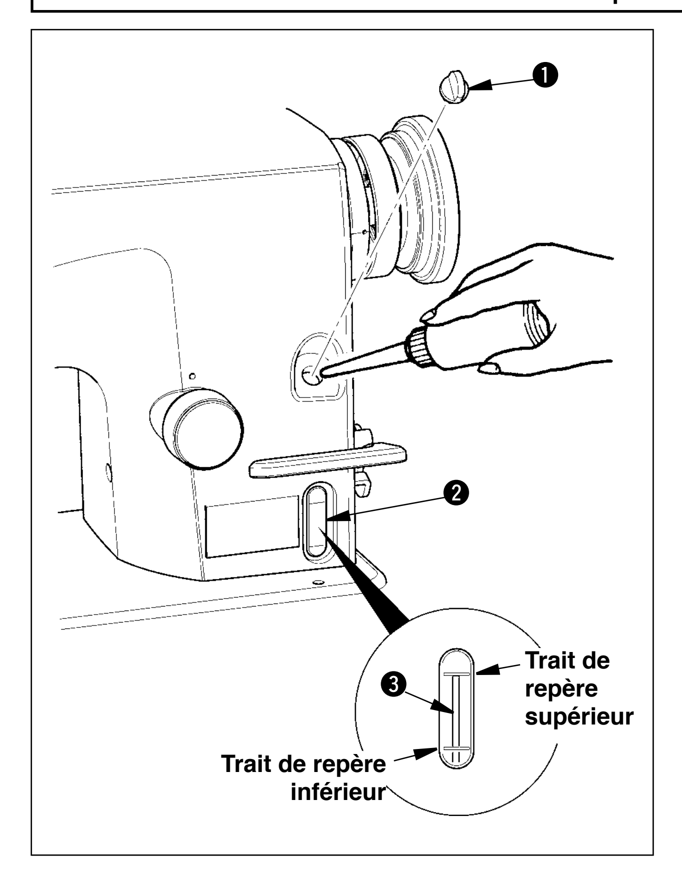


AVERTISSEMENT :

1. Pour ne risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, ne pas brancher la fiche d'alimentation tant que la lubrification n'est pas terminée.

2. En cas de contact d'huile avec les yeux ou une autre partie du corps, rincer immédiatement la partie touchée pour ne pas risquer une inflammation ou une irritation.

3. Si l'on absorbe accidentellement de l'huile, ceci peut provoquer des diarrhées ou vomissements. Tenir l'huile hors de portée des enfants.



Avant d'utiliser la machine, remplir le réservoir d'huile avec de l'huile pour la lubrification du crochet.

1) Retirer le bouchon de l'orifice d'huile ❶ et remplir le réservoir d'huile avec de la JUKI NEW DEFRIX OIL N° 1 (n° de pièce : MDFRX1600C0) ou de la JUKI MACHINE OIL #7 (n° de pièce : MML-007600CA) à l'aide de la burette fournie avec la machine.
2) Remplir le réservoir l'huile jusqu'à ce que l'extrémité supérieure de la tige indicatrice de quantité d'huile ❸ ne dépasse pas le trait de repère supérieur gravé.
   Si le réservoir d'huile est trop rempli, de l'huile va fuir de l'orifice de mise à l'air libre situé dans le logement du flotteur, ou bien la lubrification ne s'effectuera pas correctement. Etre attentif à ce point.
3) Verser l'huile jusqu'à ce que le haut de la tige indicatrice de quantité d'huile ❸ vienne en regard du trait de repère supérieur du hublot de contrôle de quantité d'huile ❷.



- **La première fois que vous remplissez le réservoir d'huile, ajouter 280 cc d'huile à titre indicatif et vérifier que la tige indicatrice de quantité d'huile fonctionne correctement. Si elle ne fonctionne pas, incliner la machine une fois pour la faire fonctionner.**
- **Si la machine est neuve ou est restée longtemps inutilisée, la roder à une vitesse ne dépassant pas 2.000 sti/min.**
- **Comme huile pour la lubrification du crochet, utiliser de la JUKI NEW DEFRIX OIL N° 1 (n° de pièce : MDFRX1600C0) ou de la JUKI MACHINE OIL #7 (n° de pièce : MML007600CA).**
- **Mettre impérativement de l'huile propre.**

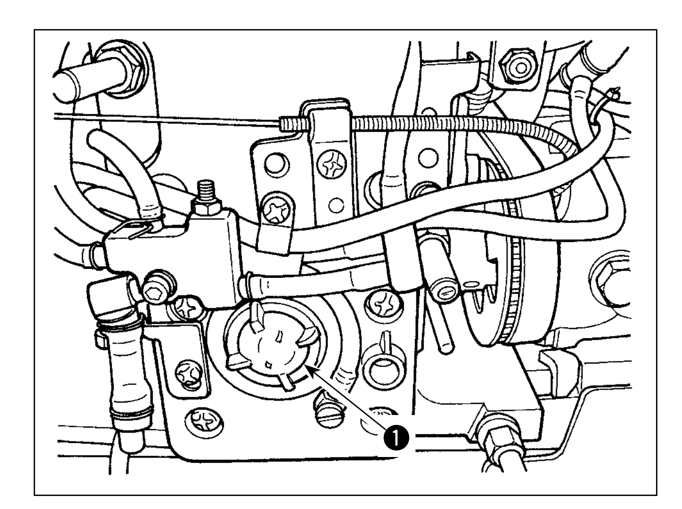


In Dans le cas d'une lubrification en circuit fermé, lors de la première utilisation de la machine, la quantité d'huile dans le réservoir d'huile diminue jusqu'à ce que l'huile se soit accumulée dans le filtre pour la circulation.
Lorsque le haut de la tige indicatrice de quantité d'huile descend sous le trait de repère inférieur, faire l'appoint d'huile dans le réservoir jusqu'à ce qu'il revienne entre les traits de repère supérieur et inférieur.

4-3. Vidange du réservoir d'huile



AVERTISSEMENT :
1. **Pour ne pas risquer un accident dû à un brusque démarrage de la machine, ne pas brancher la fiche secteur avant la fin de la vidange d'huile.**
2. **En cas de contact d'huile avec les yeux ou une autre partie du corps, rincer immédiatement la partie touchée pour ne pas risquer une inflammation ou une irritation.**
3. **Si l'on absorbe accidentellement de l'huile, ceci peut provoquer des diarrhées ou vomissements. Tenir l'huile hors de portée des enfants.**



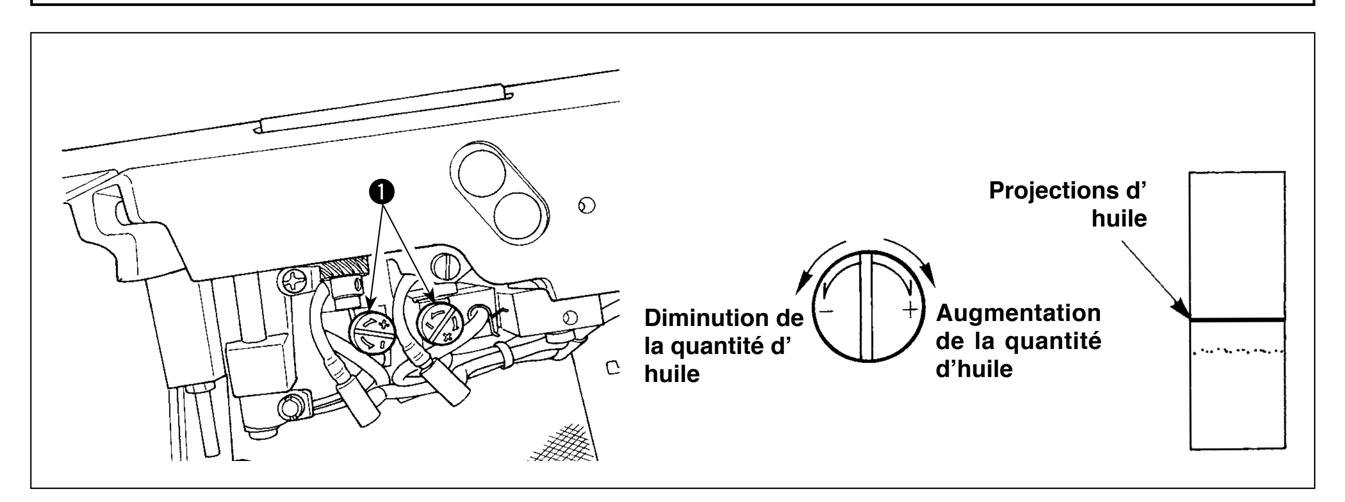
Lors de la vidange du réservoir d'huile, desserrer et retirer le hublot de contrôle de quantité d'huile ❶.

Attention **Lors de la vidange, de l'huile risque de jaillir du hublot de contrôle de quantité d' huile. Dans ce cas, il est conseillé de desserrer uniquement le hublot de contrôle de quantité d'huile au lieu de le retirer. Puis vidanger l'huile en contrôlant la quantité d'huile qui jaillit du hublot de contrôle de quantité d'huile ❶.**

4-4. Reglage de la quantite d'huile dans le crochet

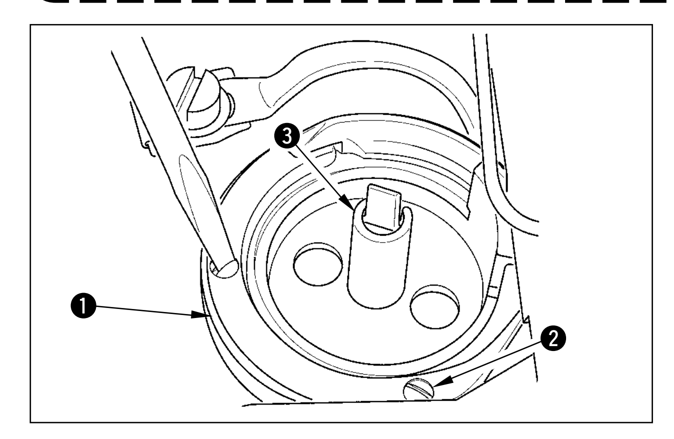


AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



Régler la quantité d'huile à l'aide de la vis de réglage ❶. Pour augmenter la quantité d'huile dans le crochet, tourner la vis ❶ dans le sens des aiguilles d'une montre ; pour la diminuer, tourner la vis dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.Si la quantité d'huile diminue excessivement, des dommages se produiront. Faire attention.

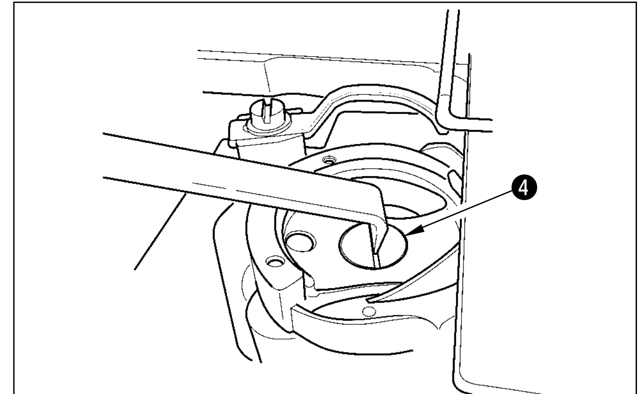

Pour la sécurité d'utilisation, remplacer la mèche d'huile de la partie crochet par une neuve environ une fois par an en procédant comme il est indiqué ci-dessous.



1) Desserrer les vis de fixation ❷ (petit crochet : 2 points, grand crochet : 3 points) et retirer le lardon de crochet ❶.

2) Retirer le crochet interne ❸.

3) Desserrer le bouchon d'huile ❹ avec le tournevis en L (nº de pièce : B9101490000) et le retirer.

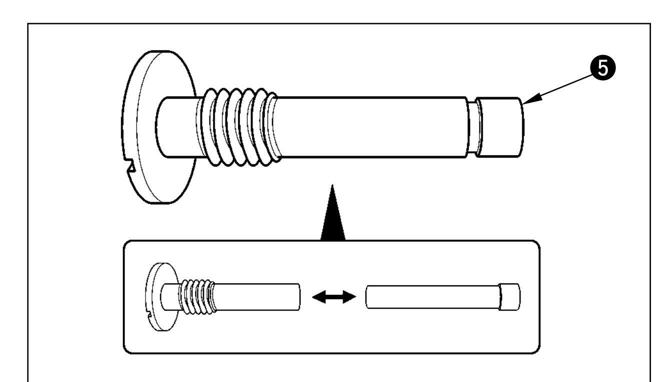


4) Retirer la mèche d'huile ❺ insérée dans le bouchon d'huile ❹ et la remplacer par une neuve.

[Nº de pièce de la mèche d'huile ❺]

Petit crochet / Grand crochet	11015906
La quantité d'huile dans le crochet est importante	11404704

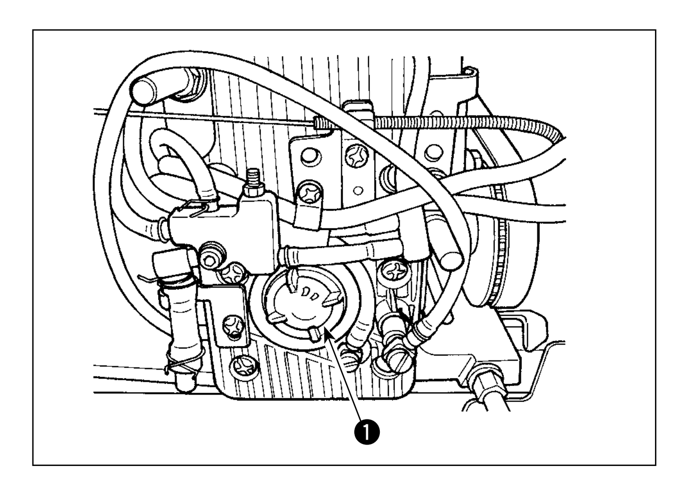

La mèche d'huile ❺ peut se briser si on la pousse fortement. L'insérer doucement de façon qu'elle ne sorte pas.



Après le remplacement, remonter le bouchon d'huile ❹, le crochet intérieur ❸ et le lardon de crochet ❶ sur le crochet en inversant l'ordre des opérations ci-dessus.
Vérifier le barbotement d'huile.


Lors du desserrage/remontage, veiller à ne pas créer de bavures à la partie fendue du bouchon d'huile ❹.

4-5. Huile dans le réservoir d'huile



Lorsque la machine à coudre est utilisée, vérifier par le hublot de contrôle de quantité d'huile ❶ que le réservoir d'huile est suffisamment rempli.

Si l'on remarque une décoloration inhabituelle de l'huile ou de la poussière dans l' huile par la fenêtre indiquant la quantité d' huile, desserrer la fenêtre pour vidanger l' huile et remplir d'huile neuve le réservoir d' huile.

4-6. Application de graisse



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

Pour la sécurité d'utilisation de la machine, graisser périodiquement (fréquence standard une fois tous les 2 ou 3 ans) les parties d'application de graisse des modèles respectifs avec un coton-tige ou un instrument similaire. Si vous utilisez la boîte électrique SC-920, un avertisseur retentit lorsqu'il est temps de graisser. Si cet avertisseur retentit, veiller à graisser les parties concernées.

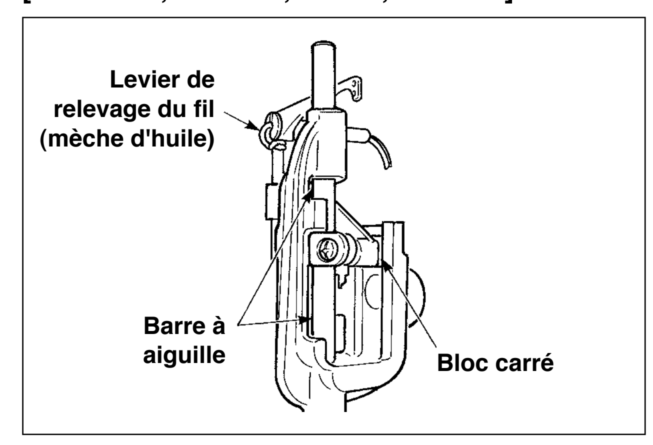


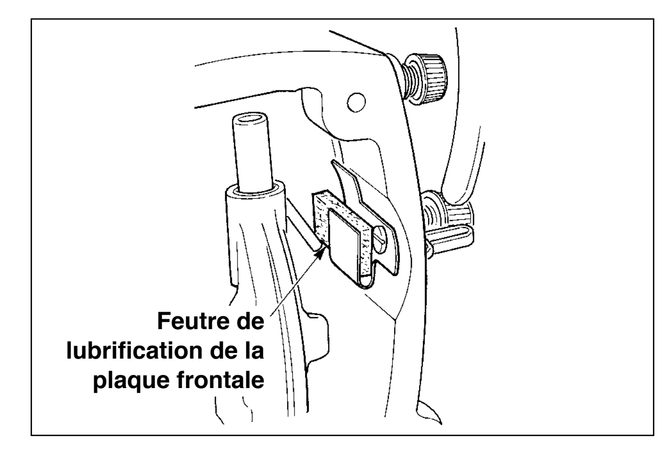


- **Ne jamais appliquer d'huile sur les points de graissage.**
- **Ne pas mettre trop de graisse car elle pourrait fuir par la partie du couvercle du levier de relevage de fil ou la barre à aiguille. Faire attention.**
- **Utiliser impérativement la graisse contenue dans le TUBE DE GRAISSE A JUKI (n° de pièce : 40006323) fourni comme accessoire avec la tête de la machine.**

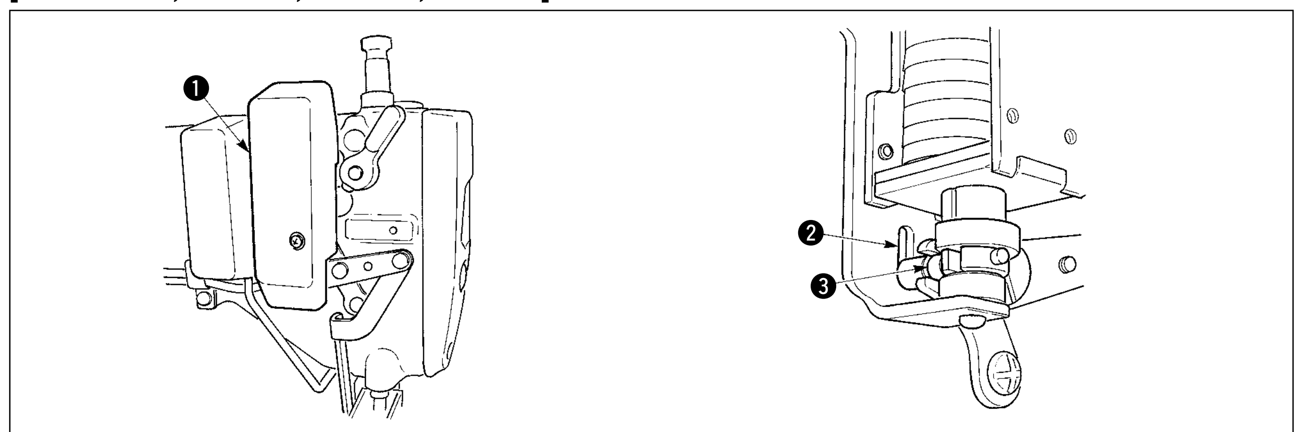
(1) Sections sur lesquelles la graisse doit être appliquée

[LH-3528A, 3528A-7, 3578A, 3578A-7]



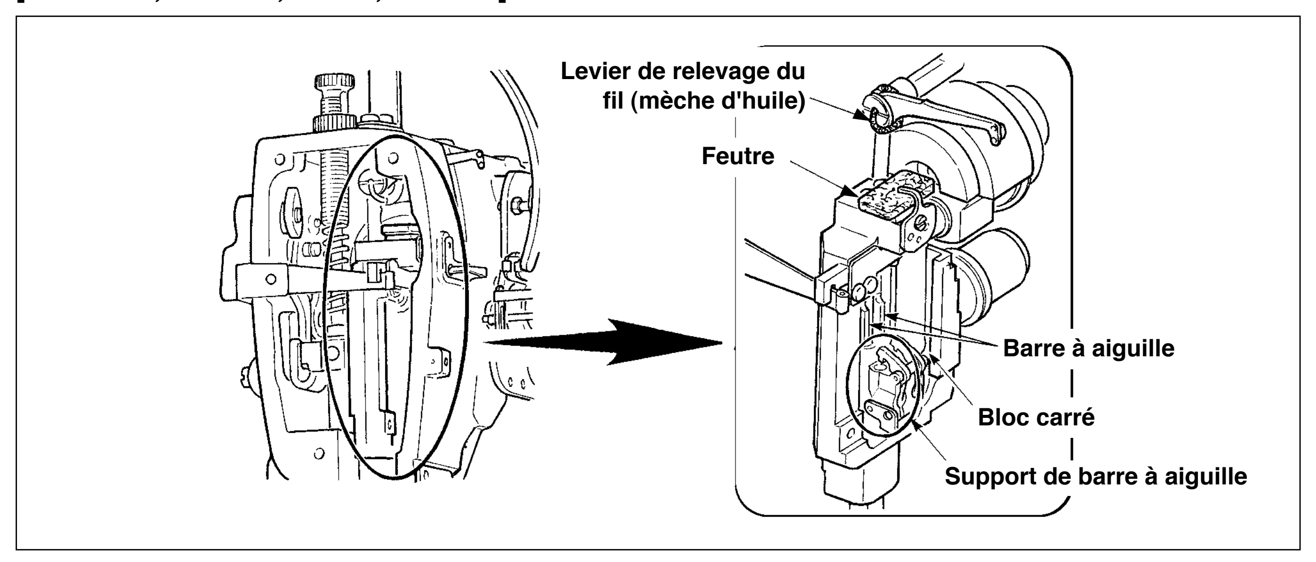


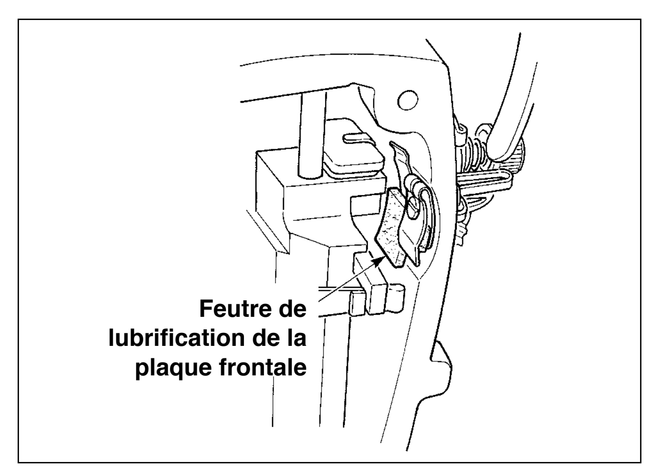
[LH-3528A-7, 3568A-7, 3578A-7, 3588A-7]



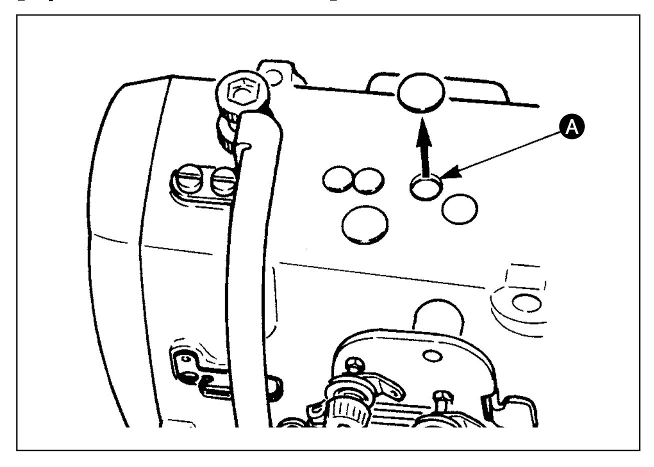
Retirer le couvercle de tire-fil ❶ et mettre de la graisse sur la partie de la fente ❷ du socle de solénoïde de tire-fil et sur l'entretoise de biellette de tire-fil ❸.

[LH-3568A, 3568A-7, 3588A, 3588A-7]



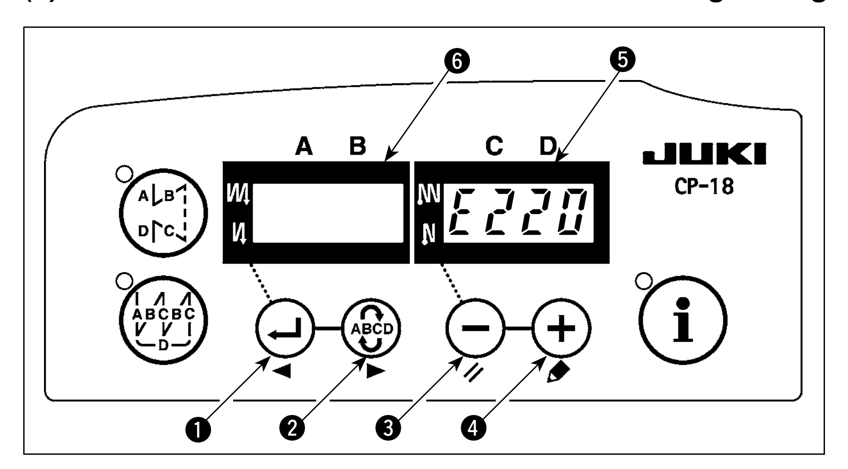


[Opérations communes]



Retirer le bouchon en caoutchouc, sortir le feutre de Ⓐ, verser de la graisse neuve dans l'orifice, puis reposer le feutre que l'on aura imbibé de graisse après avoir enlevé la vieille graisse collée à l'intérieur de l'orifice et sur le feutre.
Verser ensuite de la graisse par-dessus le feutre et reposer le bouchon en caoutchouc.

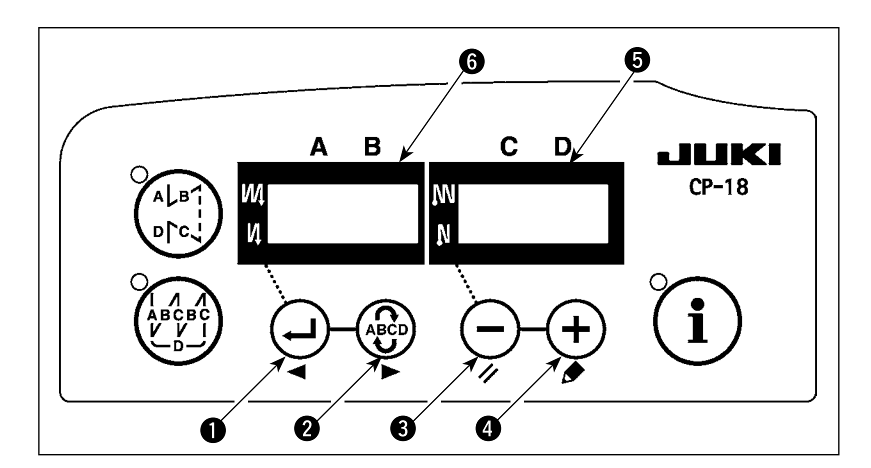
(2) Procédure d'annulation de l'avertissement de graissage Pour la SC-920



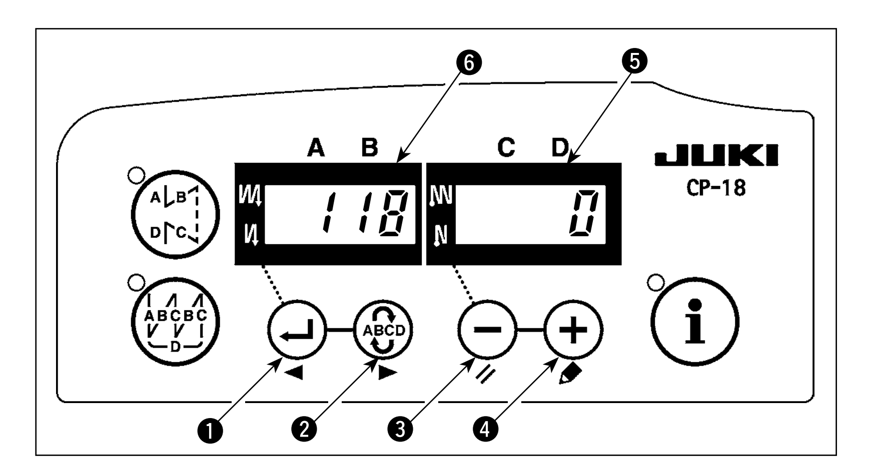
Lorsqu'il est temps de procéder au graissage, le code "E220" apparaît sur l'afficheur ❺ sur la figure de gauche. Après le graissage, annuler l'avertissement en procédant comme il est indiqué ci-dessous.



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer d'être blessé par un mouvement imprévu de la machine, n'utiliser que les interrupteurs indiqués dans la procédure ci-dessous lors du paramétrage des fonctions.

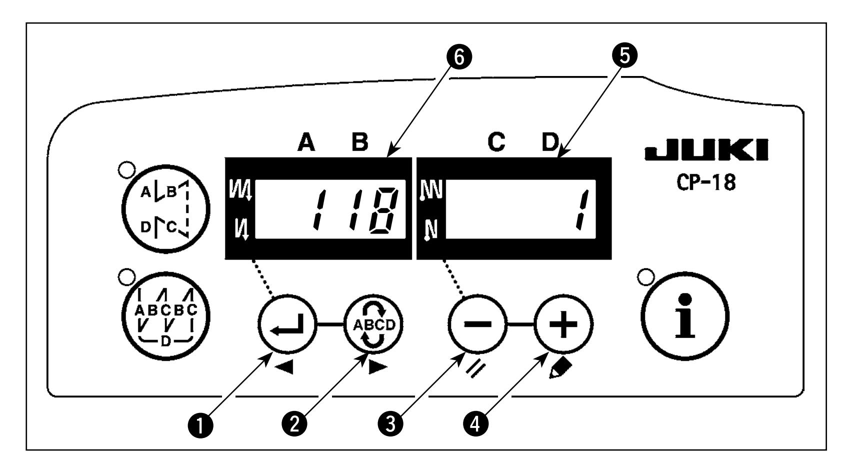


1) Mettre le dispositif hors tension.
2) Tout en maintenant la touche (+) ❹ enfoncée, mettre le dispositif sous tension.
3) Une fois l'écran affiché, maintenir la touche (+) ❹ enfoncée pendant trois secondes jusqu'à ce que l'avertisseur retentisse deux fois.



4) Mettre le paramètre no ❻ à "118". Pour passer au numéro de paramètre (ABCD) ❷ suivant, appuyer sur la touche ❺.
Pour revenir au numéro de paramètre ❻ précédent, appuyer sur la touche (↵) ❶.

Si l'on maintient la touche (ABCD) ❷ ou (↵) ❶ enfoncée, les numéros de paramètre ❻ augmentent (diminuent) continuellement.
Lorsque le numéro de paramètre change, les modifications effectuées concernent le numéro de paramètre affiché. S'assurer que le paramètre est bien celui que l'on désire modifier (lorsqu'on a appuyé sur les touches d'augmentation/diminution).



Une fois l'opération terminée, mettre la machine hors puis sous tension pour revenir en fonctionnement normal.

5) Lorsque le paramètre no ❻ est réglé à "118", la valeur de réglage actuelle est indiquée sur l'afficheur ❺. Appuyez alors sur (+) ❹ (touche (−) ❸) pour le mettre à "1".
6) Après avoir terminé la modification, appuyer sur la touche (ABCD) ❷ ou (ABCD) ❶ pour valider la nouvelle valeur.



Si l'on coupe l'alimentation sans appuyer sur l'une des touches ci-dessus, la valeur modifiée n'est pas validée.

[Procédure d'annulation de l'« erreur » de graissage] Pour la SC-920

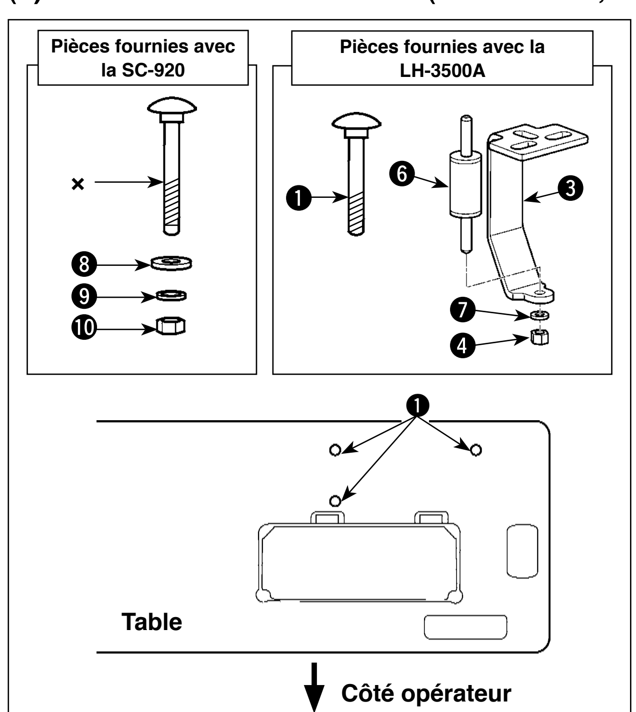
Lorsqu'on utilise la machine pendant un certain temps après l'affichage de l'erreur n° 220 (poursuite de l'utilisation sans procéder au graissage après l'apparition de l'erreur n° 220), l'erreur n° 221 s'affiche et la machine cesse de fonctionner.
Dans ce cas, graisser les parties indiquées, puis réinitialiser l'erreur conformément à la description indiquée dans **"(2) Procédure de désactivation de l'avertisseur de graissage du SC-920" p.13**.
Une fois l'opération terminée, mettre la machine hors puis sous tension pour revenir en fonctionnement normal.

4-7. Mise en place de la SC-920

(1) Caracteristiques

Tension d'alimentation	Triphasée 200 à 240 V
Fréquence	50 Hz / 60 Hz
Conditions ambiantes	Température : 0 à 40 °C Humidité : 90 % maximum
Entrée	320 VA

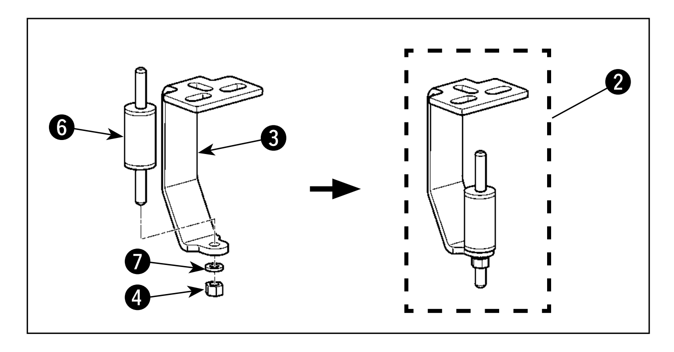
(2) Pour l'installer sur la table (LH-3528A-7, 3568A-7, 3578A-7, 3588A-7)



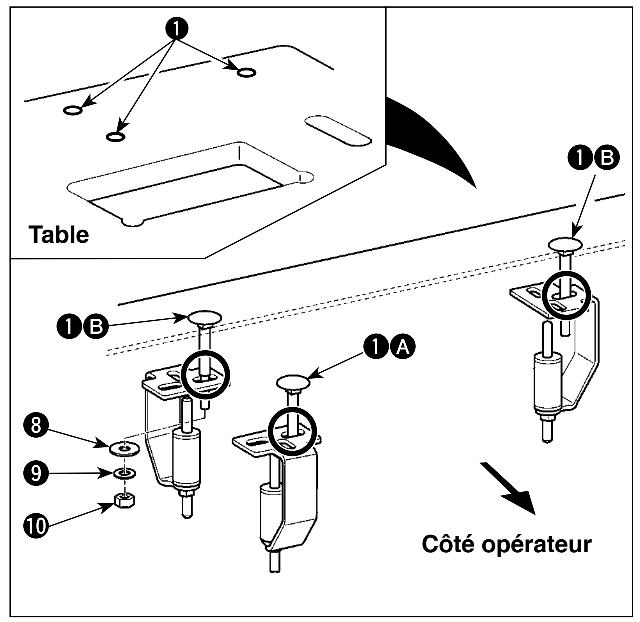
1) Enfoncer au marteau le boulon de décoration ❶ fourni avec la LH-3500A dans la table.



Le boulon de décoration fourni avec le SC-920 n'est pas utilisé.



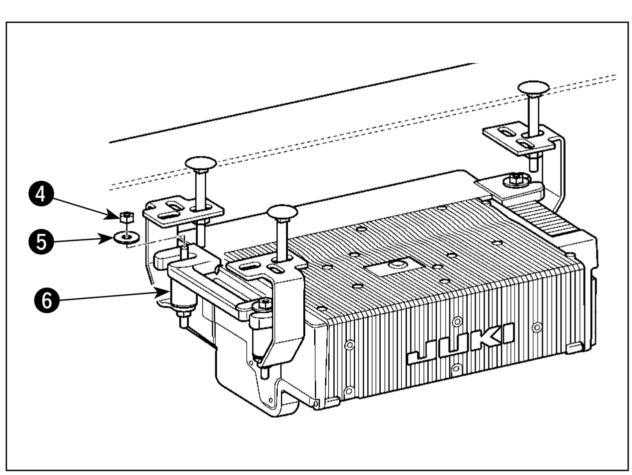
2) Fixer le tampon en caoutchouc ❻ sur la plaque de montage de la boîte de commande ❸ avec l'écrou ❹ et la rondelle à ressort ❼. Trois jeux de ❷ sont nécessaires.



3) Fixer les plaques de montage de la boîte de commande ❷ assemblées à l'étape 2) sur la table avec les boulons de décoration ❶, les rondelles ❽, les rondelles à ressort ❾ et les écrous ❿. A un endroit vu du côté opérateur visser ❶Ⓐ à fond, mais ne pas visser à fond les deux vis ❶Ⓑ aux deux endroits opposés au côté opérateur.

* Installer la plaque de montage de la boîte de commande ❸ comme illustré sur la figure, en vérifiant soigneusement le sens d'installation et l'emplacement des orifices.

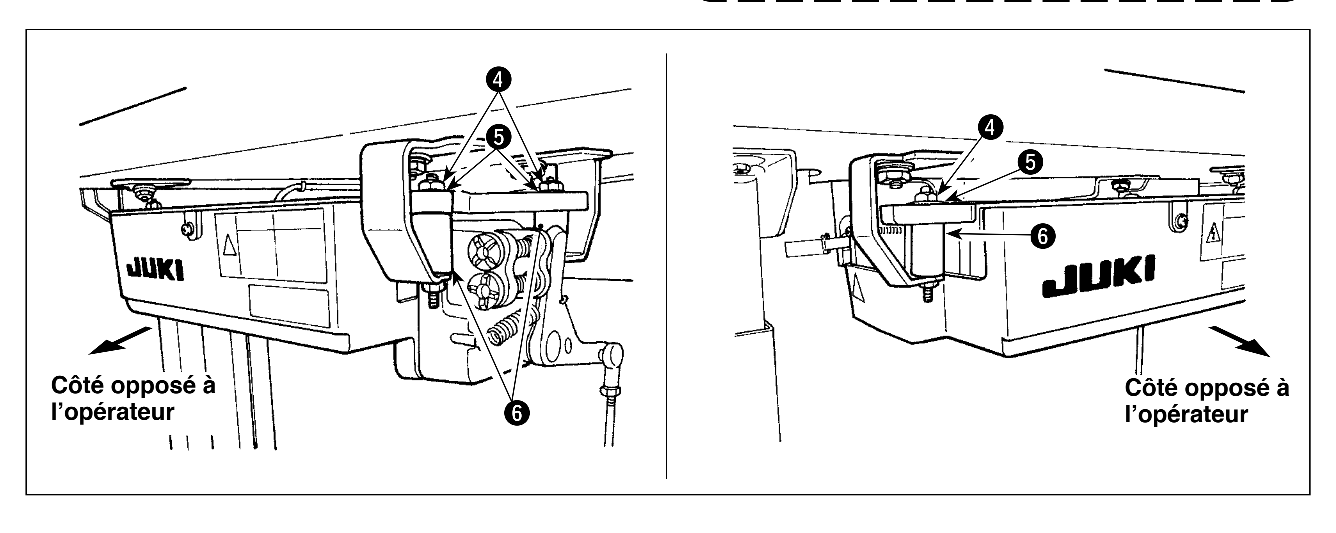
* Utiliser impérativement les rondelles, rondelles à ressort et écrous fournis avec la SC-920.



4) Poser la SC-920 sur les tampons en caoutchouc ❻ et les fixer avec les écrous ❹ et les rondelles ❺. Installer la boîte de commande tout en modifiant délicatement la position de la plaque de montage de la boîte de commande qui n'est pas définitivement fixée (celle de droite vue du côté opérateur).

Attention

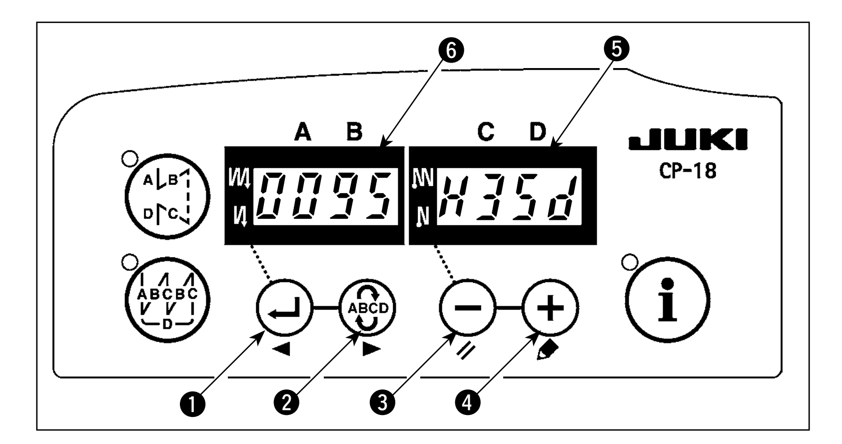
1. **Si vous utilisez le boulon de décoration fourni avec la SC-920, la boîte de commande ne peut pas être installée car il la gêne.**
2. **Si les plaques de montage de la boîte de commande sont fixées sur la table dans le mauvais sens d'installation ou avec l'orifice positionné au mauvais endroit, la boîte de commande ne peut pas être installée.**



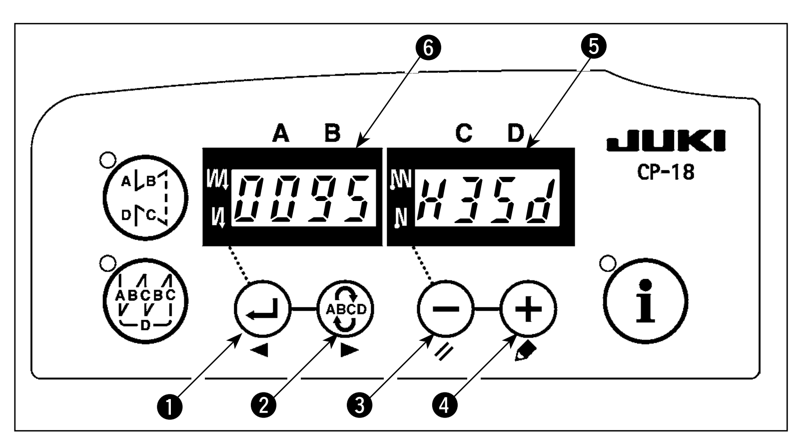
(3) Procédure d'installation de la tête de la machine



Dans le cas d'un panneau de commande autre que le CP-18, consulter le mode d'emploi du panneau de commande utilisé pour connaître la procédure de réglage de la tête de machine.

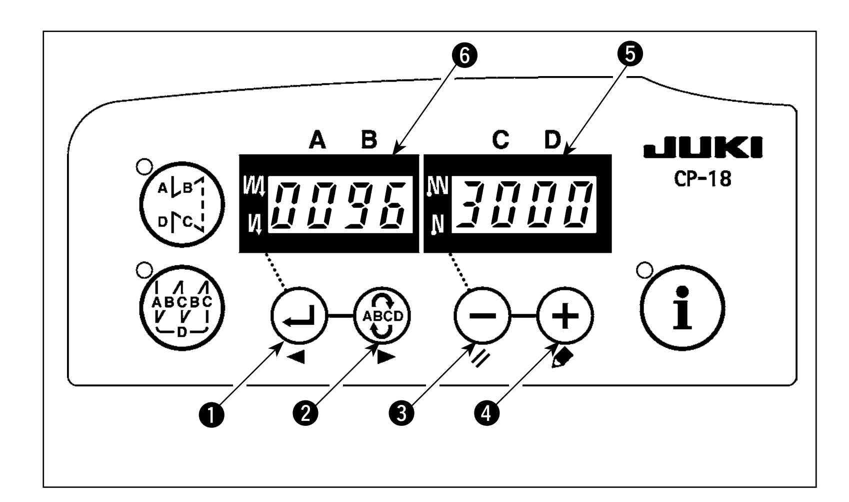


1) Appeler le réglage de fonction No. 95 en se référant à **"Ⅲ-6. Fonctions de réglage de la SC-920"** dans le manuel d'instructions pour la SC-920.



2) On peut alors sélectionner le type de touche de machine avec la touche ❸ (touche ❹).

* Consulter les documents séparés "PRECAUTIONS POUR L'INSTALLATION DE LA MACHINE " ou "Liste des têtes de machine" pour connaître les types de têtes de machine.

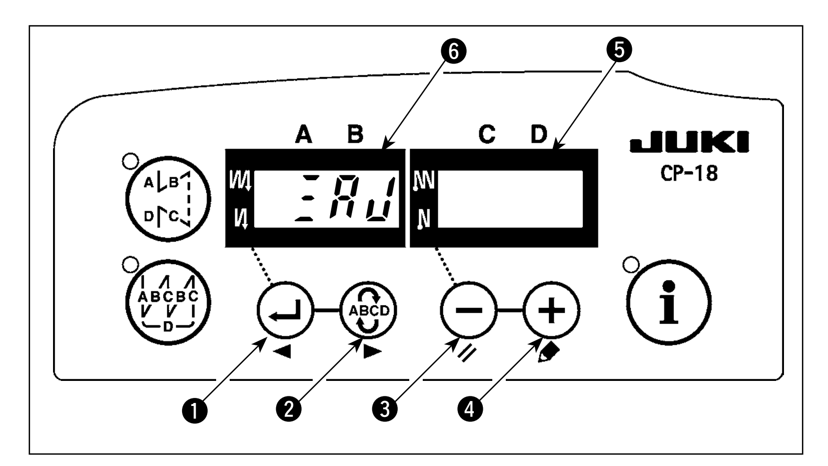


3) Lorsqu'on sélectionne le type de tête de machine avec la touche ❶ (touche ❷), on passe à l'étape 96 ou 94 et le contenu du paramètre correspondant au type de tête de machine s'affiche.

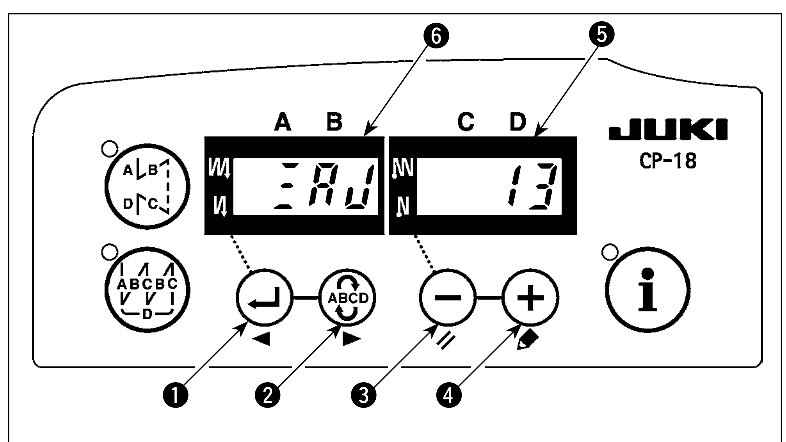
(4) Réglage de la tête de la machine (LH-3528A-7, 3568A-7, 3578A-7, 3588A-7)



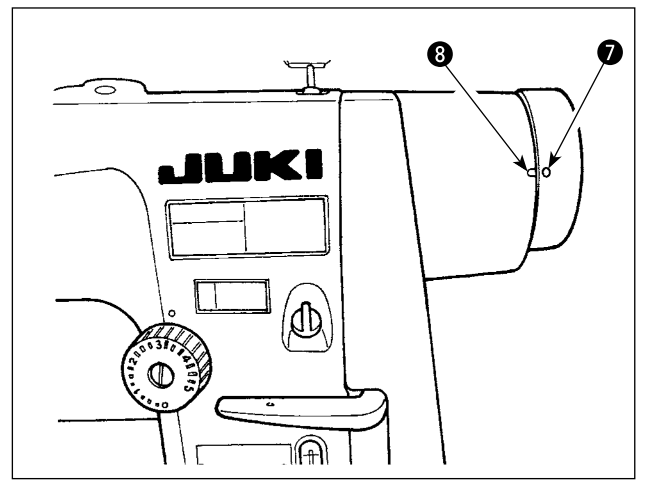
Si l'écart entre le point de repère blanc du volant et le creux du couvercle est excessif après la coupe du fil, régler l'angle de la tête de la machine comme il est indiqué ci-dessous.



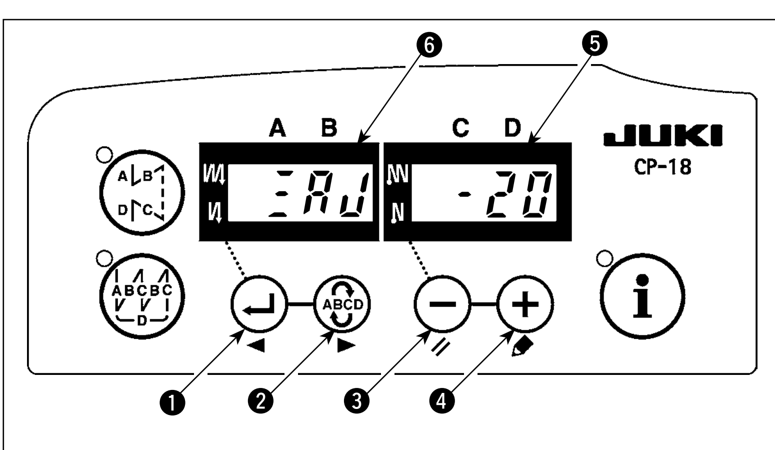
1) Tout en appuyant en même temps sur les touches (ABCD) ❷ et (−) ❸, mettre l'interrupteur d'alimentation sur marche.
2) AdJ s'affiche ❻ sur l'indicateur et la machine passe en mode de réglage.



3) Tourner manuellement le volant de la tête de machine jusqu'à ce que le signal de référence de l' arbre principal soit détecté. Une fois détecté, le degré de l'angle par rapport au signal de référence de l'arbre principal est affiché sur l' indicateur ❺.
(La valeur est la valeur de référence.)



4) Dans cette condition, aligner le point blanc ❼ du volant sur le creux ❽ du couvercle de poulie comme sur la figure.

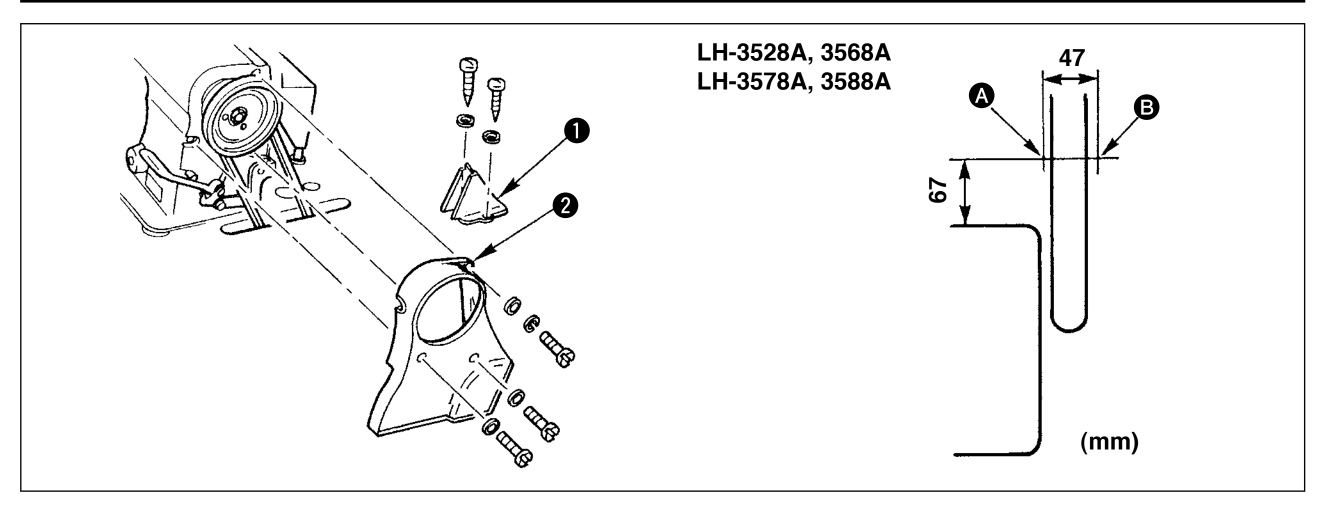


5) Appuyer sur la touche (+) ❹ pour valider le réglage.
(La valeur est la valeur de référence.)

4-8. Installation du couvre-courroie (LH-3528A, 3568A, 3578A, 3588A)



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



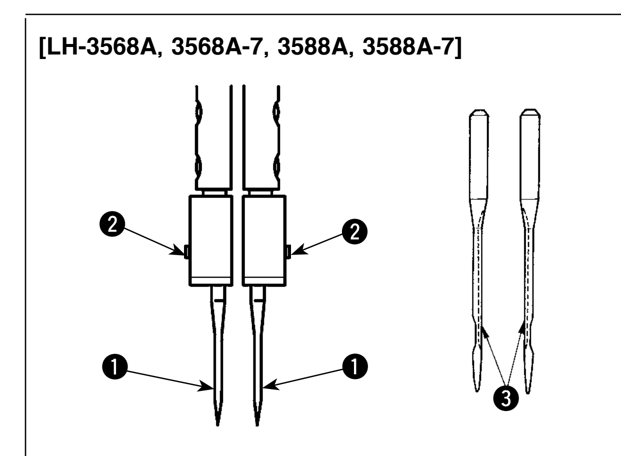
1) Percer des avant-trous Ⓐ et Ⓑ pour vis à bois sur la table.
2) Fixer provisoirement le couvre-courroie B ❶ sur la position des avant-trous Ⓐ et Ⓑ.
3) Poser le couvre-courroie A ❷ sur la partie de montage du bras.
4) Régler la position du couvre-courroie B ❶ et le fixer avec les vis à bois.

4-9. Pose des aiguilles

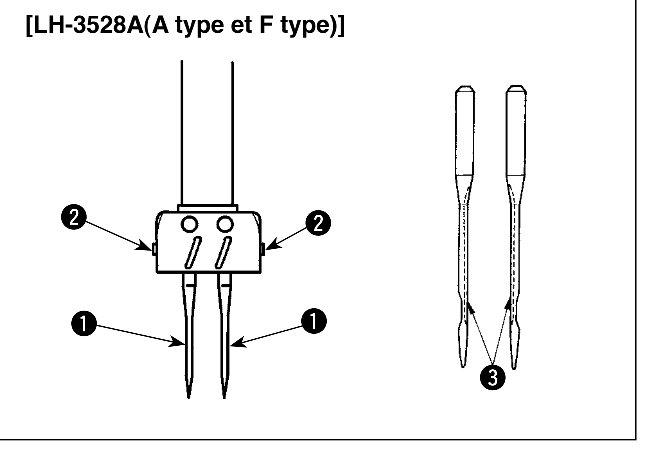


AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

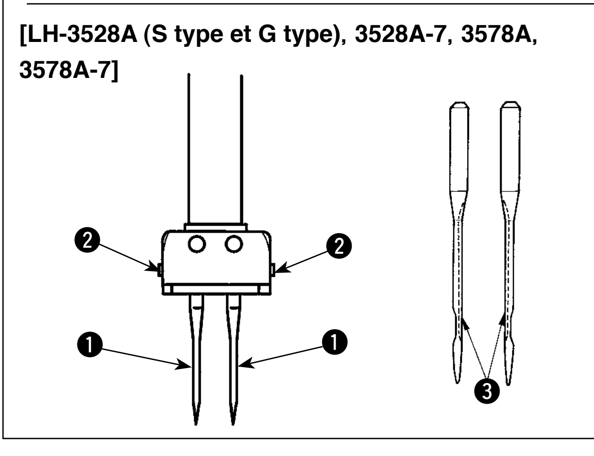
[LH-3568A, 3568A-7, 3588A, 3588A-7]



[LH-3528A(A type et F type)]



[LH-3528A (S type et G type), 3528A-7, 3578A, 3578A-7]



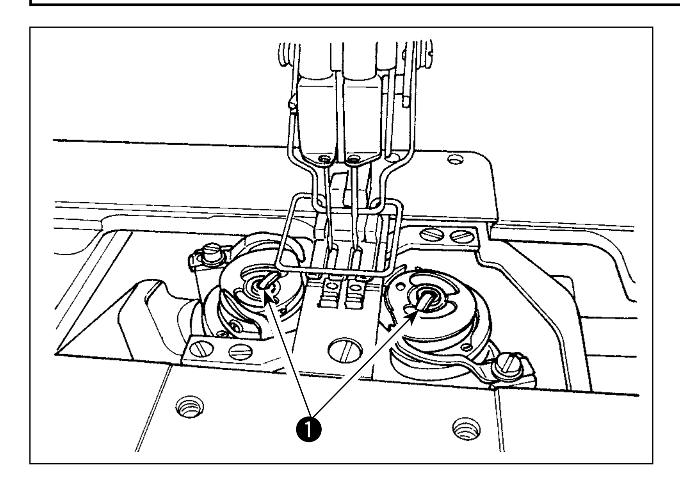
Mettre le moteur hors tension.
Utiliser des aiguilles DPx5(134).

1) Tourner le volant pour amener la barre à aiguille sur le point le plus haut de sa course.
2) Desserrer les vis du pince-aiguille ❷ et enfoncer les deux aiguilles. ❶ en tournant leurs rainures ❸ vers l'extérieur.
3) Introduire les aiguilles à fond dans le pince-aiguille.
4) Resserrer à fond les vis du pince-aiguille ❷.

4-10. Comment retirer la boite a canette



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



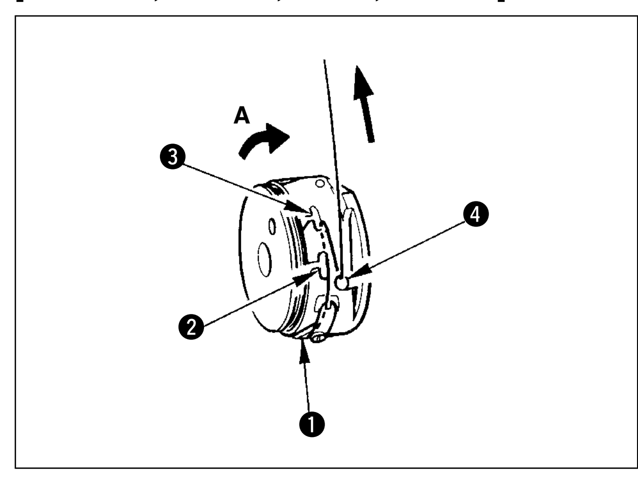
1) Relever le verrou ❶ et sortir la boîte à canette et la canette ensemble.
2) Tenir la boîte à canette par le verrou ainsi relevé, la placer correctement sur l'axe du crochet et relâcher le verrou.

4-11. Mise en place de la canette dans la boite a canette



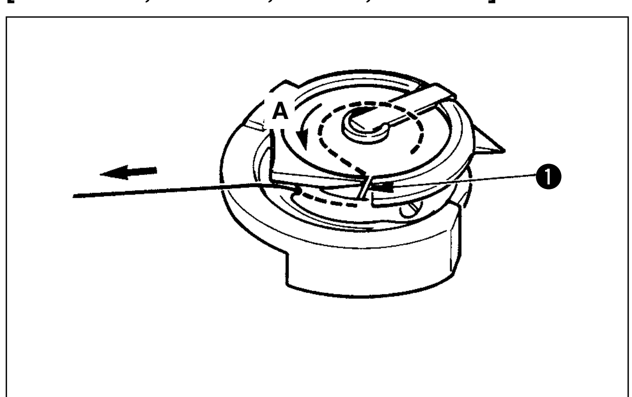
AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

[LH-3568A, 3568A-7, 3588A, 3588A-7]



1) Placer une canette dans la boîte à canette de façon qu'elle tourne dans le sens de la flèche **A**.
2) Faire passer le fil par la fente à fil ❶ de la boîte à canette, le sortir et le tirer pour le faire passer sous le ressort de tension.
3) Faire passer le fil par l'autre fente à fil ❷, puis par la fente à fil ❸ de la boîte à canette depuis l' intérieur.
4) Placer le fil sur le ressort anti-mou de fil de canette ❹.

[LH-3528A, 3528A-7, 3578A, 3578A-7]



1) Placer une canette dans la boîte à canette de façon qu'elle tourne dans le sens de la flèche **A**.
2) Faire passer le fil par la fente ❶ du crochet et le tirer pour le faire passer sous le ressort de tension.

4-12. Enfilage de la tete de la machlne

[Type S et type G] LH-3528A, 3528A-7, 3568A, 3568A-7



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

Fig 6 Fig 7

Guide-fil intermédiaire

Fil de l'aiguille gauche

Fil de l'aiguille droite

❿ - 🅚

⓫ - 🅛

⓬ - 🅜

⓭ - 🅝

⓮

⓯

🅞

🅟

❽ - 🅗

❼ - 🅖

* L'œillet de relevage du fil d'aiguille n'est habituellement pas utilisé.

8 mm

Pour enfiler du fil filament sur la tête de machine, procéder comme indiqué sur l' illustration. (L'œillet de relevage du fil d'aiguille doit être utilisé pour le fil continu.)

Type S: Fig 1, Fig 2, Fig 3

Type G: Fig 4, Fig 5

Enfiler la tête de la machine dans l'ordre illustré sur la figure.
Faire passer le fil d'aiguille gauche vers la tête de la machine dans l'ordre ❶ à ⓯. Faire passer le fil d'aiguille droit dans l'ordre 🅐 à 🅟.

Attention

1. **Prêter attention à l'enfilage des guide-fils de pince-aiguille (⓮, 🅞).**
   - **(Type S) Voir la Figure 1 pour le fil de polyester filé, la Figure 2 pour le fil continu épais de numéro de fil 50 ou inférieur et autour de 50 ou la Figure 3 pour le fil continu fin de numéro de fil 50 ou supérieur.**
   - **(Type G) Voir la Figure 4 pour le fil épais de numéro de fil 5 à 30.**
2. **Lorsqu'un fil filament est utilisé pour la couture, utiliser les guide-fils à tampon en feutre fournis avec la machine à coudre. Si le fil d'aiguille se détend ou casse, prendre la mesure préventive consistant à enrouler le fil sur l'aiguille (Type S).**
3. **Pour produire un fil de chaînette, le guide-fil pour feutre (en Figure 2 ou 3) doit être utilisé pour le type S ou le presseur de fil d'aiguille (en Figure 5) pour le type G.**
4. **Pour la LH-3528A-7 ou LH-3568A-7, enfiler le guide-fil intermédiaire comme suit:**
   - **Pour du filé polyester, voir la Fig. 6. Pour du fil filament, voir la Fig. 7.**

[Type G] LH-3578A, 3578A-7, 3588A, 3588A-7



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

Fig 1
Fig 2
Fil de l'aiguille gauche
Fil de l'aiguille droite
Guide-fil intermédiaire
14 mm

Enfiler la tête de la machine dans l'ordre illustré sur la figure.
Faire passer le fil d'aiguille gauche vers la tête de la machine dans l'ordre ❶ à ⓯. Faire passer le fil d'aiguille droit dans l'ordre Ⓐ à Ⓟ.



1. Le guide-fil (⓬ - Ⓜ) permet d'empêcher le fil d'aiguille de claquer en raison de son inclinaison. Si le guide-fil est trop incliné, le fil d'aiguille peut s'enchevêtrer sur le guide-fil (⓭ - Ⓝ). Il est donc nécessaire d'ajuster soigneusement l'inclinaison du guide-fil.
2. Pour la LH-3578A-7 ou LH-3588A-7, enfiler le guide-fil intermédiaire comme suit:
・Pour du filé polyester, voir la Fig. 1. Pour du fil filament, voir la Fig. 2.

[Type A et type F]



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

Enfiler la tête de la machine dans l'ordre illustré sur la figure.
Faire passer le fil d'aiguille gauche vers la tête de la machine dans l'ordre (1) à (15). Faire passer le fil d'aiguille droit dans l'ordre (A) à (P).

Attention

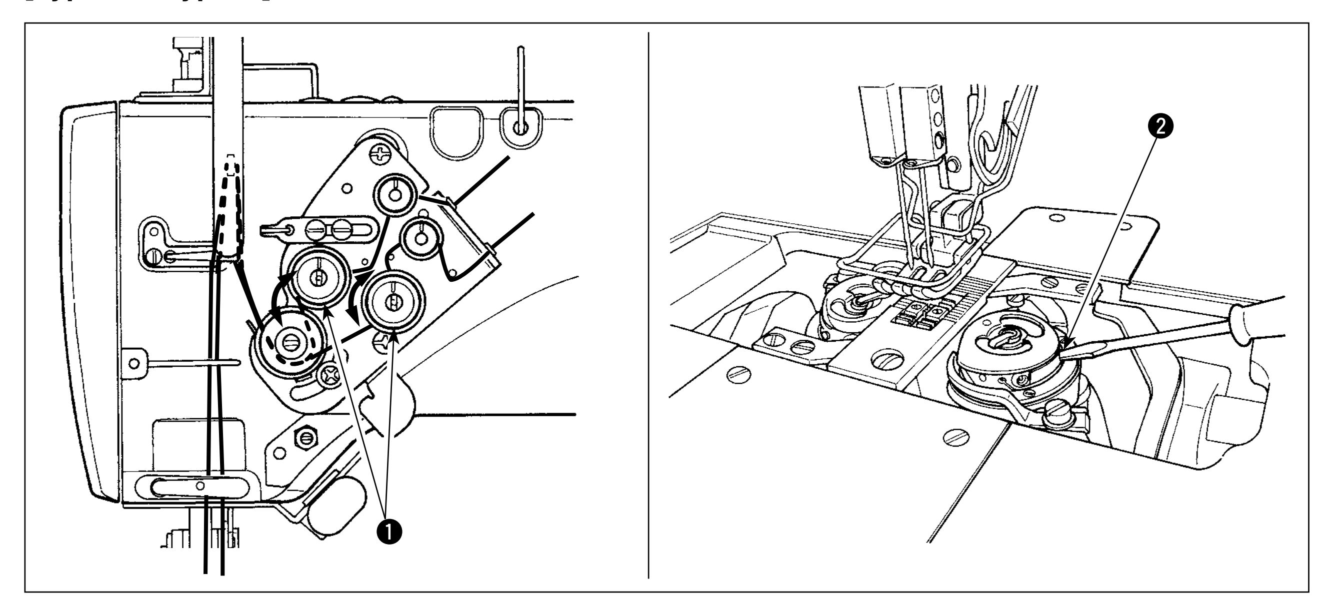
1. **Prêter attention à l'enfilage des guide-fils de pince-aiguille ((14), (O)).**
   - **Voir la Fig. 1 pour le fil filament fin de numéro de fil #50 ou supérieur, la Fig. 2 pour le fil filament épais de numéro de fil #50 ou inférieur, le fil filament de numéro de fil #50 environ et le filé polyester.**
2. **Faire passer le fil de l'aiguille droite par le haut de l'axe de guide-fil (H).**
3. **Pour les LH-3528A-7 et -3568A-7 faire passer le fil par le guide-fil intermédiaire comme il est indiqué ci-dessous.**
   - **Fig. 3 pour filé de polyester. Fig. 4 pour le fil de filament.**

4-13. Tension du fIl

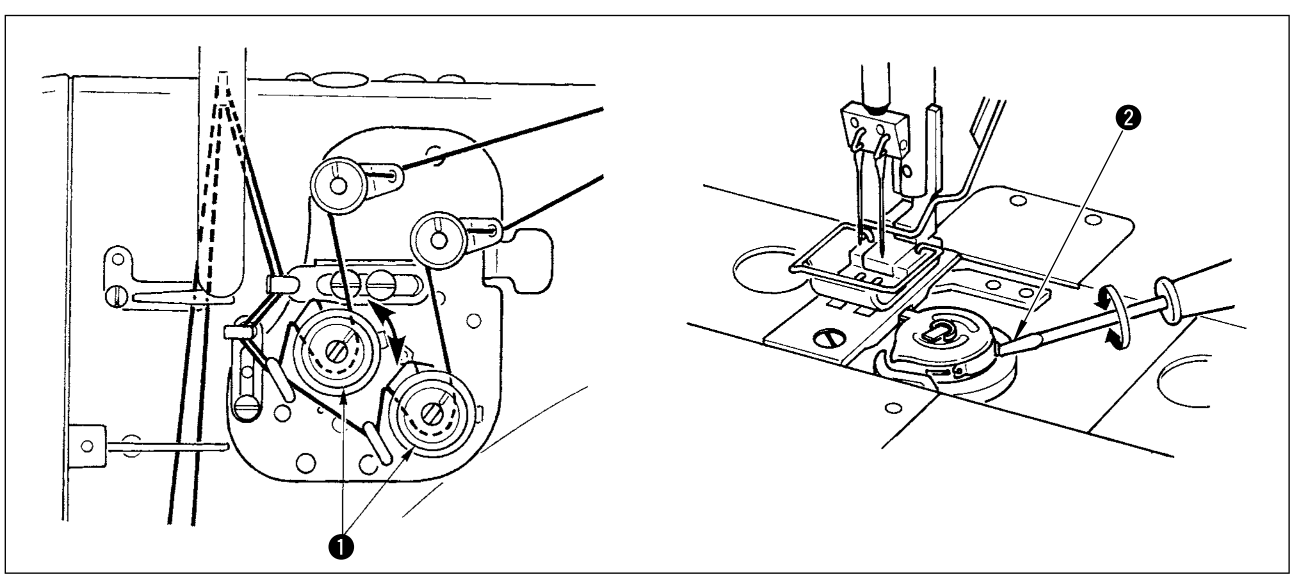


AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

[Type S et type G]

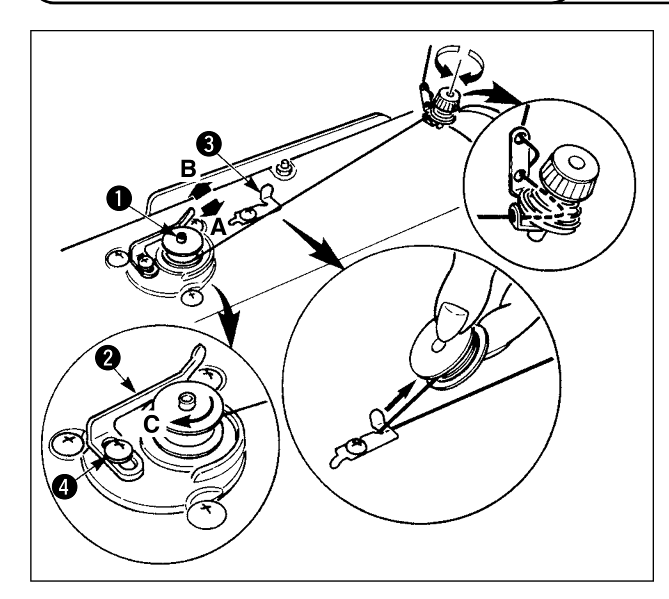


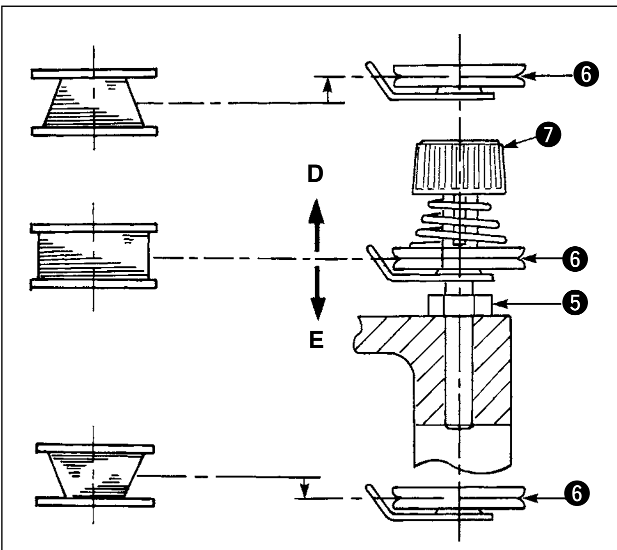
[Type A et type F]

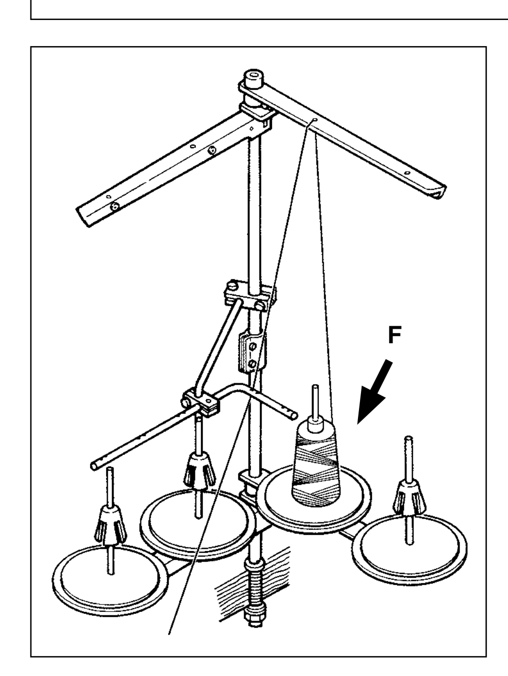


1) Tension du fil d'aiguille
   Pour augmenter la tension du fil d'aiguille, tourner l'écrou de tension de fil no 2 ❶ dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour la diminuer, tourner l'écrou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
2) Tension du fil de canette
   Pour augmenter la tension du fil de canette, tourner la vis de réglage de tension ❷ dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour la diminuer, tourner la vis dans le sens inverse des aiguiles d'une montre.

4-14. Bobinage de la canette







1) Enfoncer complètement la canette sur l'axe du bobineur ❶.
2) Faire passer le fil de la bobine située sur le côté droit du porte-bobines dans l'ordre indiqué sur la figure ci-contre.
   Enrouler ensuite l'extrémité du fil de canette de plusieurs tours sur la canette dans le sens des aiguilles d'une montre.
   (Dans le cas d'une canette en aluminium, après avoir enroulé l'extrémité du fil de canette dans le sens des aiguilles d'une montre, enrouler de plusieurs tours en sens inverse le fil en provenance du bloc-tension de fil de canette. Ceci facilitera le bobinage de la canette.)
3) Pousser le loquet de déclenchement du bobineur ❷ dans le sens **A** et mettre la machine en marche. La canette tourne dans le sens **C** et le fil de canette est bobiné. L'axe du bobineur ❶ s'arrête automatiquement à la fin du bobinage.
4) Retirer la canette et couper le fil de canette avec le crochet coupe-fil ❸.
5) Pour régler la quantité de bobinage de fil de canette, desserrer la vis de fixation ❹ et déplacer le levier de bobinage ❷ dans le sens **A** ou **B**. Serrer ensuite la vis de fixation ❹.
   Dans le sens **A** : diminution
   Dans le sens **B** : augmentation
6) Lorsque le fil n'est pas enroulé de manière régulière sur la canette, desserrer l'écrou ❺ et régler la hauteur du disque de tension de l'enrouleur de la canette ❻.

- L'axe de la canette doit se trouver en standard au même niveau que l'axe du disque de tension du fil ❻.
- Si la quantité de fil de canette bobinée au bas de la canette est excessive, déplacer le disque de tension du fil ❻ vers **D**. Si elle est excessive en haut de la canette, déplacer le disque vers **E**. Après le réglage, serrer l'écrou ❺.

7) Pour régler la tension du bobineur, tourner l'écrou de tension du fil ❼.



1. Avant de commencer le bobinage de la canette, s' assurer que le fil est bien tendu entre la canette et le disque de tension ❻.
2. Lorsqu'on bobine une canette alors que l'on ne coud pas, retirer le fil d'aiguille du trajet du fil du releveur de fil et enlever la canette du crochet.
3. Il se peut que le fil tiré depuis le porte-bobines se détende sous l'effet d'un courant d'air (direction) et qu'il s'emmêle dans le volant. Faire attention à la direction des courants d'air.
4. La partie lâche du fil peut s'enrouler sur la poulie. Afin d'éviter ce genre de problème, il est conseillé d'enrouler la canette du côté F qui est éloigné du moteur.

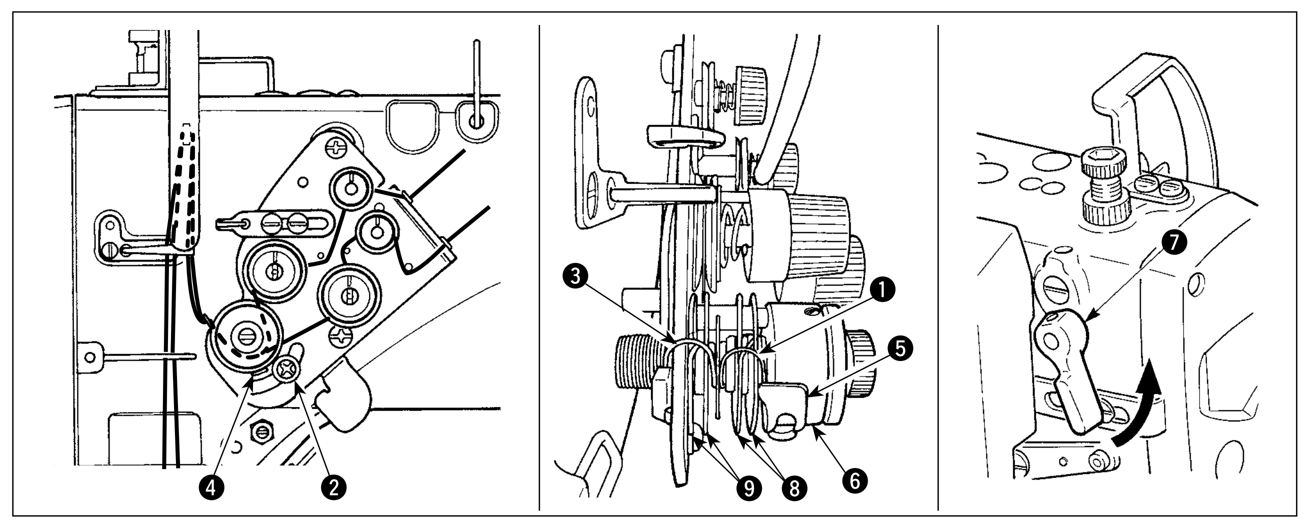
4-15. Ressort de relevage du fil



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

[Type S et type G]

(1) Comment changer la course du ressort de relevage du fil

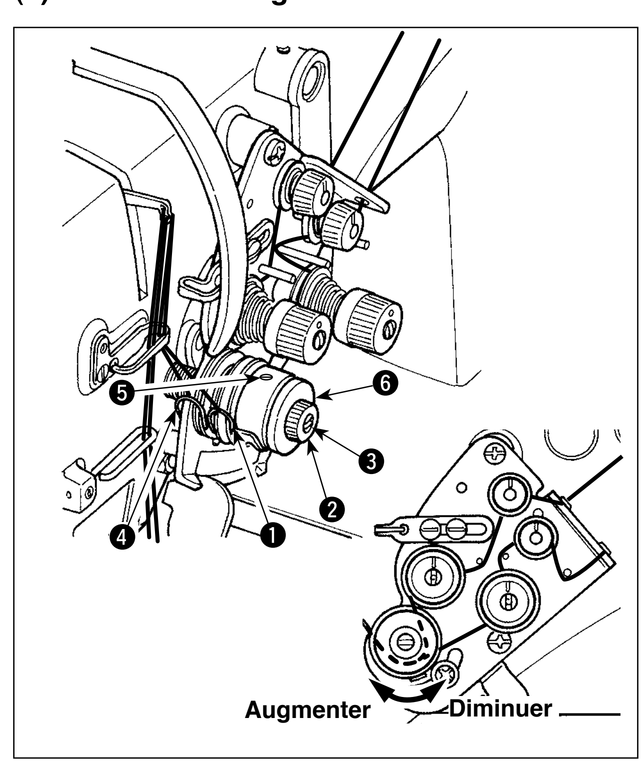


1) Pour régler la course du ressort de relevage gauche ❸, desserrer la vis ❷ et la déplacer le long de la rainure.
2) Pour régler la course du ressort de relevage droit ❶, desserrer la vis ❹ et déplacer la plaque de réglage du ressort de relevage de fil ❺ le long du socle du ressort de relevage de fil ❻.



Pour les LH-3528A, 3528A-7, 3578A et 3578A-7 s'assurer que les disques de tension de fil ❽ et ❾ s'ouvrent correctement lorsqu'on tourne le levier de releveur manuel ❼ dans le sens de la flèche.

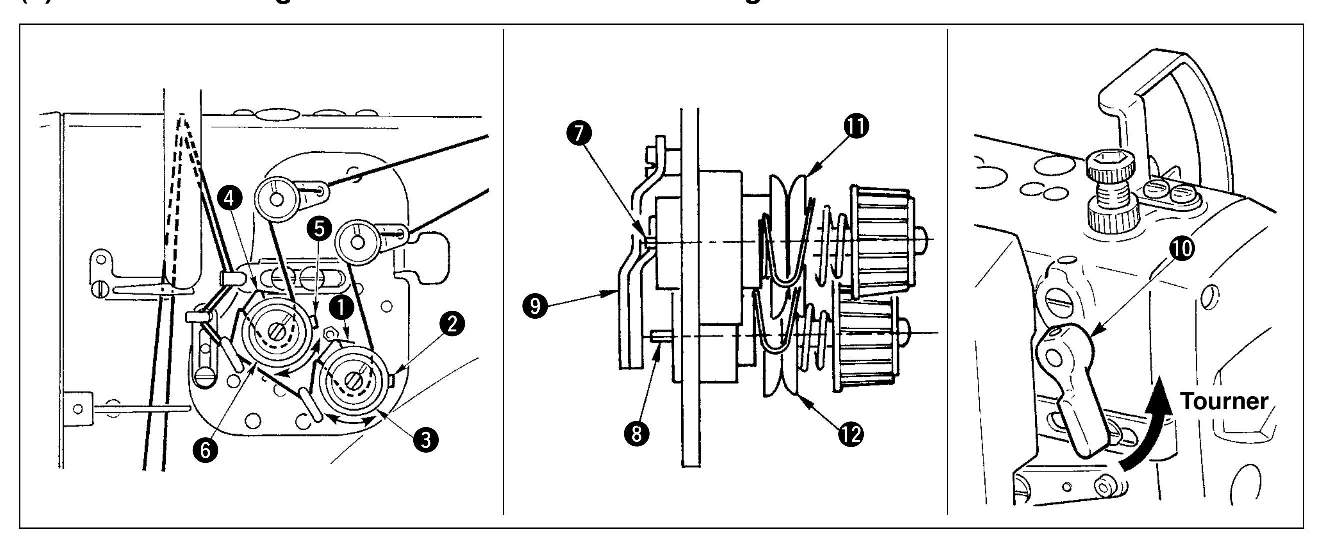
(2) Comment changer la tension du ressort de relevage du fil



1) Pour augmenter la tension du ressort de relevage ❹ gauche, desserrer l'écrou ❷ et tourner la tige du ressort ❸ vers la droite. Pour diminuer la tension, la tourner vers la gauche.
   Après le réglage, serrer l'écrou ❷ pour fixer la tige.
2) Pour augmenter la tension du ressort de relevage ❶ droit, desserrer la vis ❺ et tourner l'écrou ❻ vers la droite. Pour diminuer la tension, le tourner vers la gauche.
   Après le réglage, serrer la vis ❺ pour fixer l' écrou.

[Type A et type F]

(1) Comment changer la course du ressort de relevage du fil

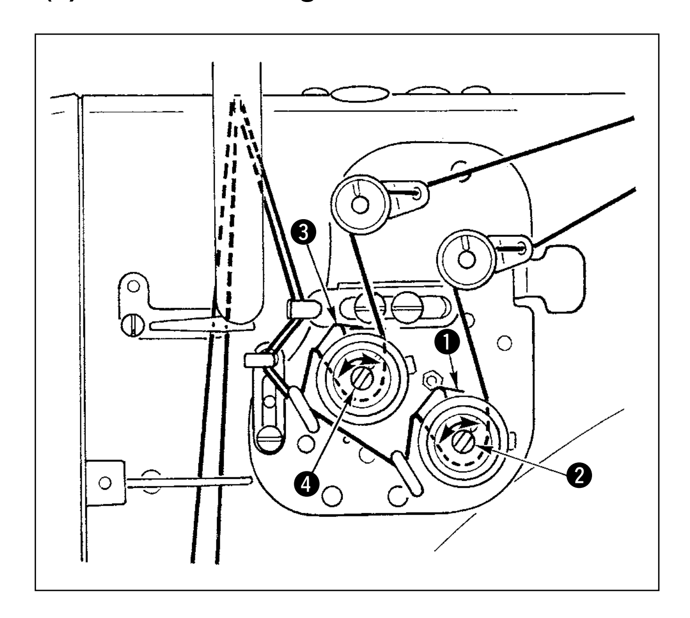


1) La course du ressort de relevage droit ❶ se règle en déplaçant le bloc-tension no 2 ❸ vers la droite ou la gauche après avoir desserré la vis de fixation du bloc-tension no 2 ❷.
2) La course du ressort de relevage droit ❹ se règle en déplaçant le bloc-tension no 2 ❻ vers la droite ou la gauche après avoir desserré la vis de fixation du bloc-tension no 2 ❺.
3) Pour augmenter la course du ressort de relevage, déplacer les blocs-tension no 2 ❸ et ❻ vers la droite. Pour réduire la course, les déplacer vers la gauche.

Attention

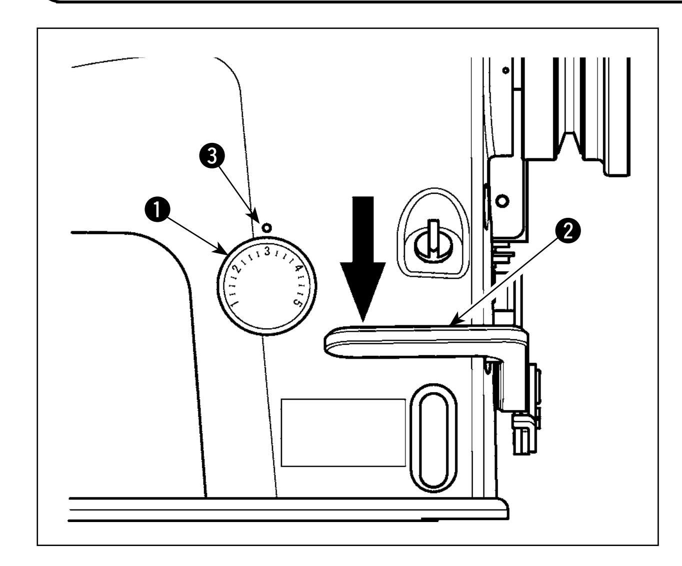
Lors du réglage de la course des ressorts de relevage du fil ❶ et ❹, les axes de libération du fil ❼ et ❽ ne doivent pas venir en contact avec le plateau d'ouverture du disque ❾.
Pour les LH-3528A et 3528A-7 s'assurer que les disques de tension de fil ⓫ et ⓬ s'ouvrent correctement lorsqu'on tourne le levier de releveur manuel ❿ dans le sens de la flèche.

(2) Comment changer la tension du ressort de relevage du fil



1) Pour augmenter la tension du ressort de relevage droit ❶ tourner la tige du ressort ❷ vers la droite. Pour diminuer la tension, tourner la tige du ressort vers la gauche.
2) Pour augmenter la tension du ressort de relevage gauche ❸ tourner la tige du ressort ❹ vers la droite. Pour diminuer la tension, tourner la tige du ressort vers la gauche.

4-16. Reglage de la longueur des points



Tourner le cadran de réglage des points ❶ dans un sens ou dans l'autre pour amener la graduation correspondant à la valeur des points désirée en regard du point de repère ❸ du bras de la machine. Si le cadran des points ❶ est difficile à tourner, le tourner tout en appuyant légèrement sur le levier de commande d'entraînement arrière ❷.

• Entraînement arrière

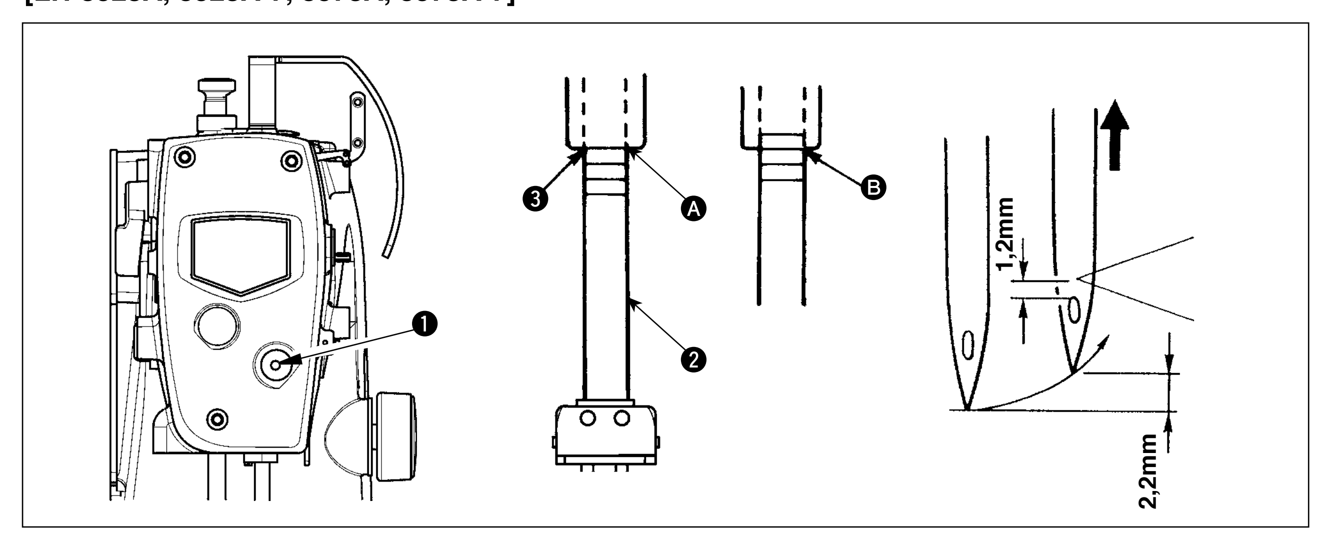
1) Appuyer sur le levier de commande d'entraînement arrière Entraînement arrière ❷.
2) Les points arrière sont exécutés tant que l'on appuie sur le levier.
3) Relâcher le levier. La machine est à nouveau entraînee en avant.

4-17. Relation entre l'aiguille et le crochet



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

[LH-3528A, 3528A-7, 3578A, 3578A-7]



• Régler l'aiguille et le crochet comme suit :

1) Placer la molette des points sur 2 pour le type A ou F, sur 2,5 pour le type S ou sur 3 pour le type G.
2) Tourner le volant pour amener la barre à aiguille au point le plus bas de sa course, puis desserrer la vis de serrage du tenon d'accouplement de barre à aiguille ❶.
3) Déterminer la hauteur de la barre à aiguille. Les deux traits de repère supérieurs sont destinés à une aiguille DP X 5 (134), tandis que les deux traits de repère inférieurs sont destinés à une aiguille DP X 17 (135 X 7).

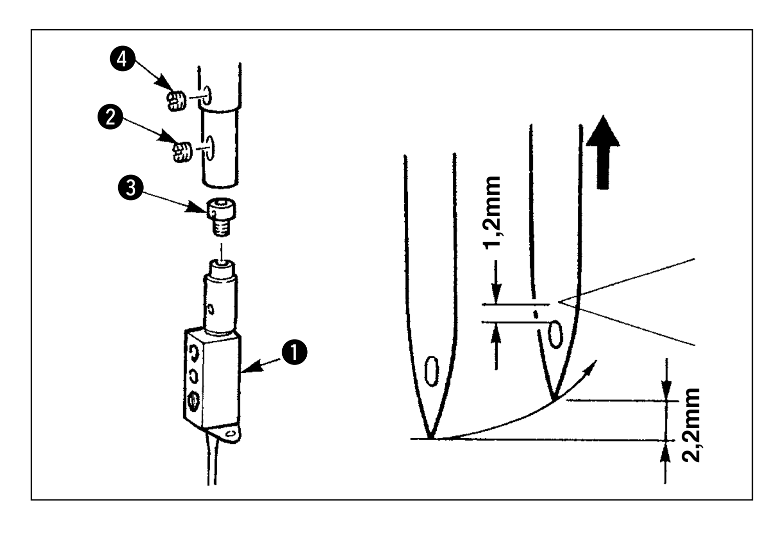
[Procédure de réglage pour une aiguille DP X 5 (134)]

Amener le trait de repère supérieur Ⓐ de la barre à aiguille ❷ en regard du bas du socle d'oscillation de barre à aiguille ❸, puis serrer la vis de serrage du tenon d'accouplement de barre à aiguille ❶. La barre à aiguille se trouve alors à 2,2 mm au-dessus du point le plus bas de sa course (amener le second trait de repère Ⓑ en regard du bas du socle d'oscillation de barre à aiguille ❸) et la pointe de la lame du crochet est en regard de l'axe de l'aiguille. La distance entre le haut du chas d'aiguille et la pointe de la lame du crochet est alors de 1,2 mm.

[Procédure de réglage pour une aiguille DP X 17 (135 X 7)]

Utiliser les deux traits de repère supérieurs et effectuer le réglage indiqué sous [Procédure de réglage pour une aiguille DP X 5 (134)].

[LH-3568A, 3568A-7, 3588A, 3588A-7]

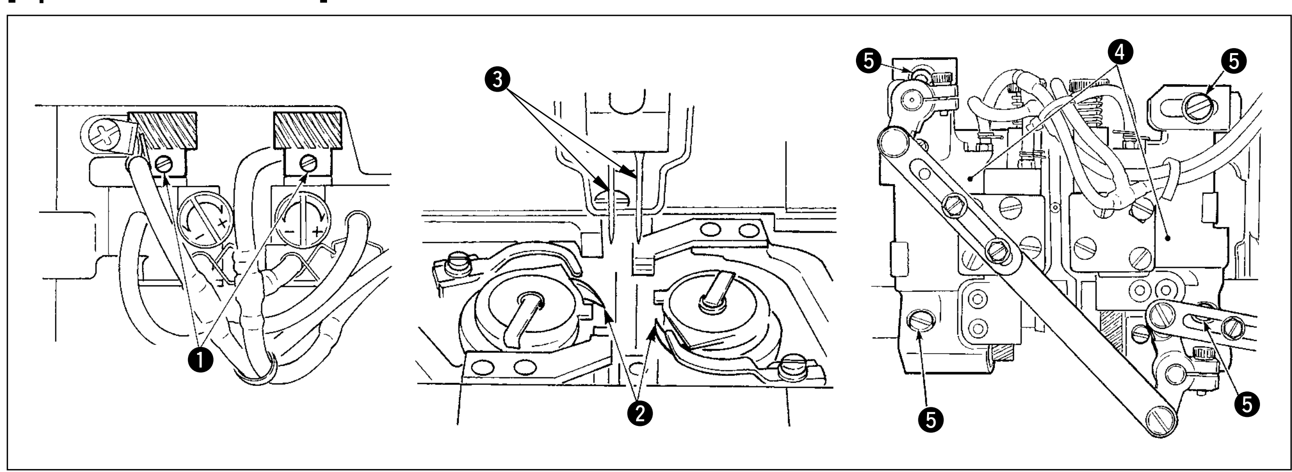


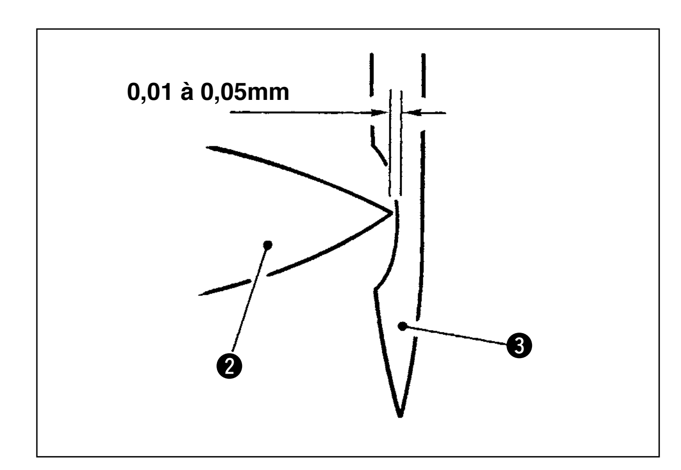
• Régler l'aiguille et le crochet comme suit :
[Procédure de réglage pour une aiguille DP X 5 (134)]

1) Régler le cadran de réglage des points sur la graduation (type S : 2,5, type G : 3).
2) Tourner le volant pour amener la pointe de la lame du crochet en regard de l'axe de l'aiguille lorsque la barre à aiguille est remontée de 2,2 mm par rapport au point le plus bas de sa course (le trait de repère inférieur de la barre à aiguille est en regard du bas du socle d'oscillation de barre à aiguille). La distance standard entre le haut du chas d'aiguille et la pointe de la lame du crochet est alors de 1,2 mm.
3) Si la relación de aguja a gancho es deferente del ajuste estándar antes mencionado, saque el tornillo ❷ del sujetador de aguja y gire el sujetador ❶ de aguja una revolución (el alcance de ajuste : 0,6mm). La relación de aguja a gancho se puedde también ajustar sacando el tornillo ❹ de la zapata del muelle y girando la zapata ❸ del muelle media revolución (el alcance de ajuste : 0,3 mm).

[Procédure de réglage pour une aiguille DP X 17 (135 X 7)]
Lors du remplacement de l'aiguille par une DP X 17 (135 X 7), remplacer le pince-aiguille ❶. (Le pince-aiguille pour la DP X 17 (135 X 7) est une pièce en option.) Utiliser le trait de repère de barre à aiguille pour la DP X 5 (134). La procédure de réglage est la même que pour la DP X 5 (134).

[Opérations communes]





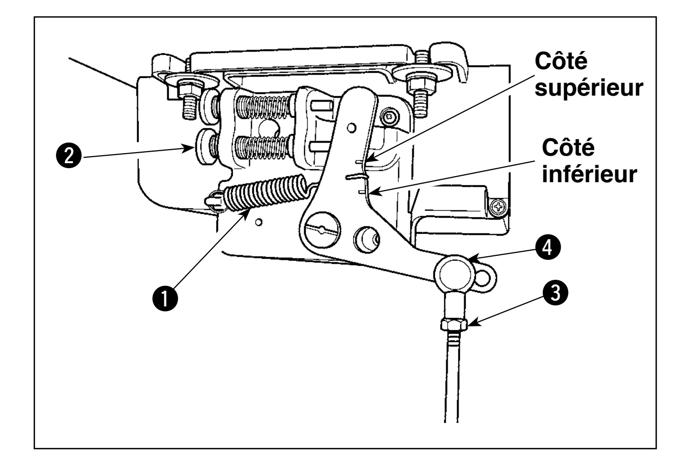
• Déterminer la position du crochet.

1) Desserrer les trois vis de fixation ❶ du pignon à vis sans fin (petit), puis tourner le volant pour remonter la barre à aiguille de 2,2 mm depuis son point le plus bas.
2) Dans cette condition, desserrer les quatre vis de fixation ❺ de la semelle d'arbre de commande de crochet ❹ et déplacer la semelle d'arbre de commande de crochet ❹ vers la droite ou la gauche pour obtenir un jeu de 0,01 à 0,05 mm entre la pointe de la lame ❷ du crochet et l'aiguille ❸. Serrer ensuite les vis de fixation ❺.
3) Dans la condition de l'étape 1), aligner ensuite la pointe de la lame du crochet sur l'axe de l'aiguille, puis serrer les vis de fixation ❶ du pignon à vis sans fin (petit).

4-18. PRESSION ET COURSE DE LA PEDALE



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



(1) Réglage de résistance de la partie avant de la pédale

1) Lorsque le ressort de pression de pédale ❶ est accroché au côté inférieur, la pression de la pédale diminue. Lorsqu'il est accroché au côté supérieur, la pression de la pédale augmente.

(2) Réglage de la résistance de la partie arrière de la pédale

1) La pression augmente lorsqu'on visse la vis de réglage de pression arrière ❷ ; elle diminue lorsqu'on dévisse la vis.

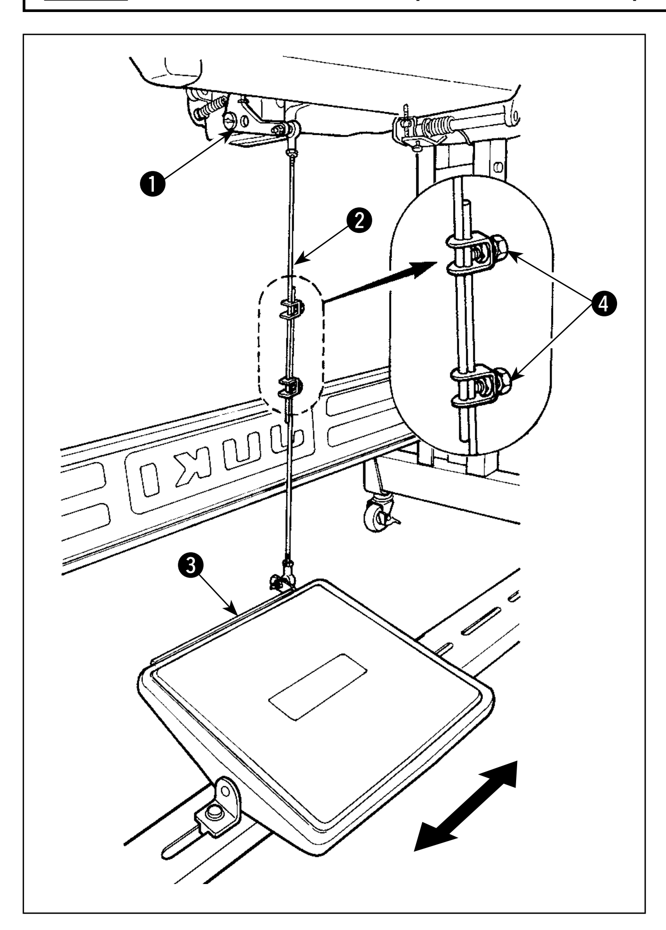
(3) Réglage de la course de la pédale

1) La course de la pédale diminue lorsque la tige de connexion ❸ est insérée dans l'orifice gauche ❹.

4-19. Reglage de la pedale



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



(1) Fixation de la tige d'accouplement de la pédale

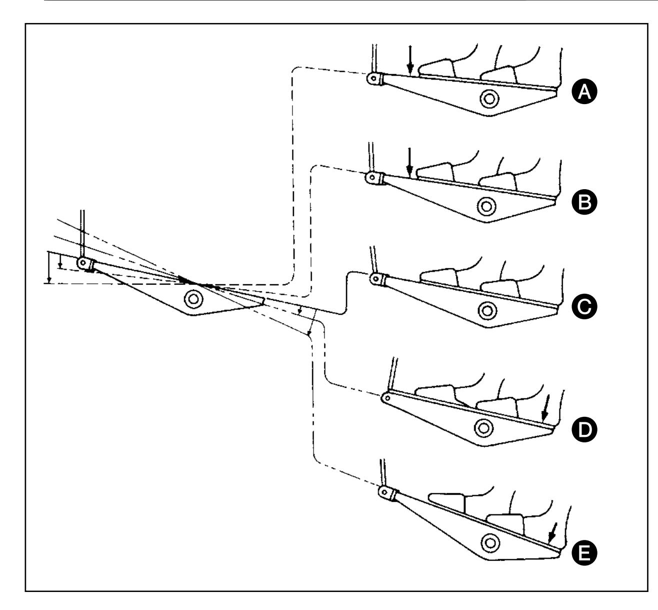
1) Déplacer la pédale ❶ vers la droite ou la gauche dans le sens des flèches sur la figure de manière que le levier de commande du moteur ❷ et la tige d'accouplement ❸ soient droits.

(2) Réglage de l'inclinaison de la pédale

1) Il est possible de régler librement l'inclinaison de la pédale en changeant la longueur de la tige d' accouplement.
2) Desserrer la vis de réglage ❹ et régler la longueur de la tige d'accouplement ❷.

5. UTILISATION DE LA MACHINE A COUDRE

5-1. Utilisation de la pedale



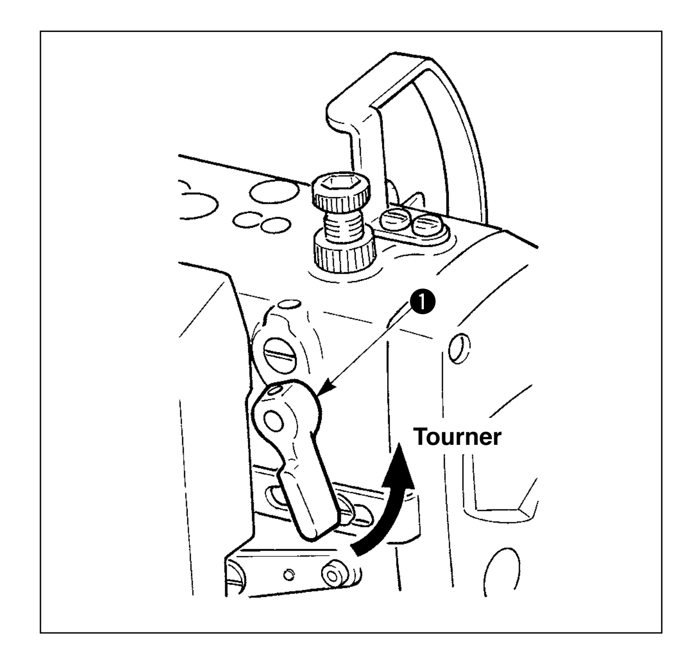
■ **La pédale comporte quatre positions :**

1) Lorsqu'on enfonce légèrement l'avant de la pédale, la machine tourne à petite vitesse. B
2) Lorsqu'on enfonce davantage l'avant de la pédale, la machine tourne à grande vitesse. A
   (Si l'exécution automatique de points arrière a été activée, la machine tourne à grande vitesse après avoir exécuté les points arrière.)
3) Lorsqu'on ramène la pédale sur sa position initiale, la machine s'arrête (avec son aiguille remontée ou abaissée). C
4) Lorsqu'on enfonce complètement l'arrière de la pédale, le coupe-fil est actionné. E

* Lorsque le releveur automatique (AK135) est utilisé, le contacteur à 1 étage fait passer entre l'arrêt et la coupe du fil. Le pied presseur remonte lorsqu'on enfonce légèrement l'arrière de la pédale D et s'abaisse si on l'enfonce davantage.
  Le coupe-fil est alors actionné et le pied presseur remonte à nouveau.

- Si l'on ramène la pédale au neutre durant l'exécution automatique de points arrière au début de la couture, la machine termine les points arrière, puis s'arrête.
- La machine coupe les fils normalement même si l'on enfonce l'arrière de la pédale juste après une couture à grande ou à petite vitesse.
- La machine termine la coupe des fils même si l'on ramène la pédale au neutre juste après le début de la coupe des fils.

5-2. Releveur manuel

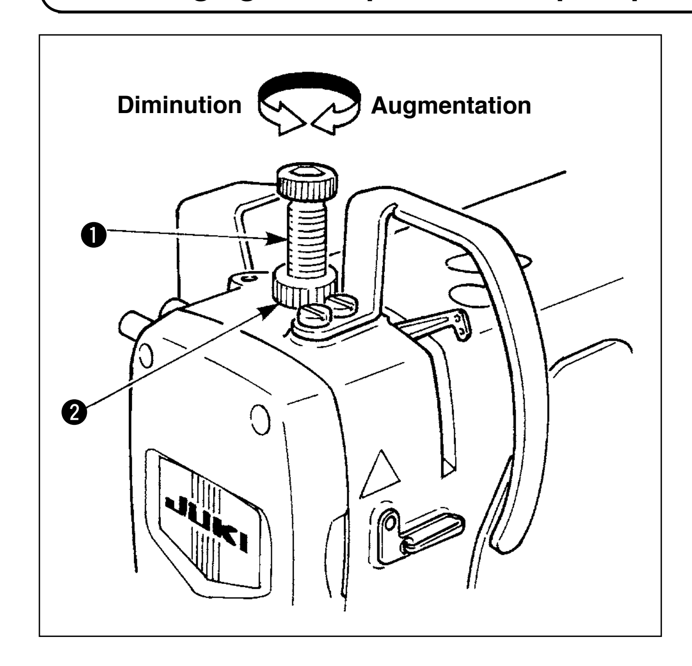


1) Pour relever le pied presseur, tourner le releveur manuel 1 dans le sens de la fleche.
   Le pied presseur remonte alors de 7 mm.
2) Pour abaisser le pied presseur, abaisser le releveur manuel, Le pied presseur s'abaisse complètement.
3) Lorsqu'on agit sur la genouillère, le pied presseur remonte de 13 mm environ.



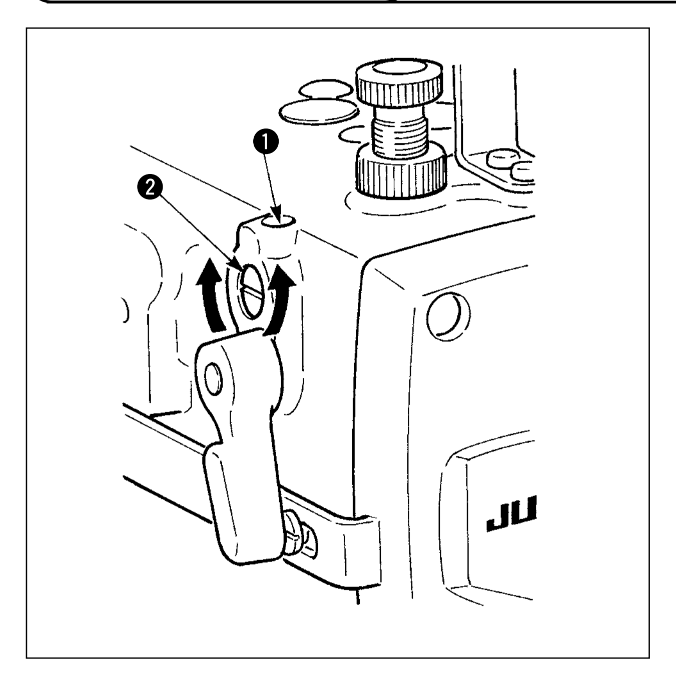
Ne jamais procéder à l'opération de coupe du fil lorsque le pied presseur est relevé car le tire-fil peut, dans certains cas, venir en contact avec le pied presseur. L'aiguille peut aussi se briser lorsque la machine est utilisée avec le pied presseur relevé.

5-3. Reglage de la pression du pled presseur



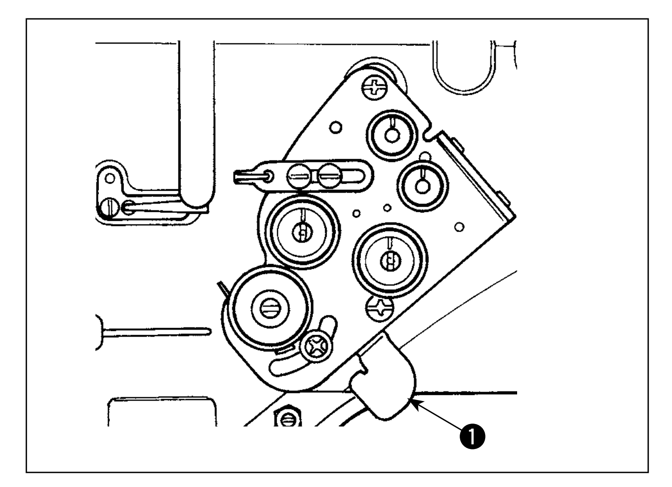
Desserrer l'écrou ❷ en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et tourner le régulateur de ressort de presseur ❶ pour régler la pression.
Pour augmenter la pression, tourner le régulateur dans le sens des aiguilles d'une montre ; pour la diminuer, tourner le régulateur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Après le réglage, resserrer l'écrou ❷.

5-4. Micro-releveur

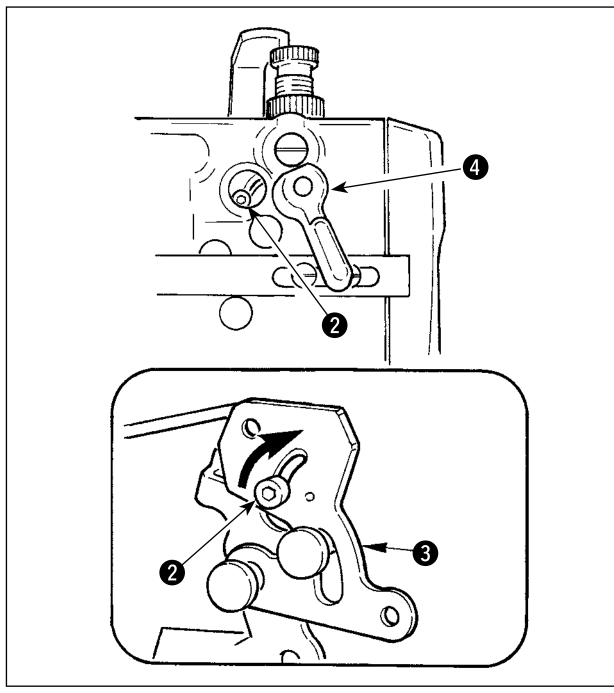


On peut régler la hauteur du pied presseur entre 0 et 0,5 mm en desserrant la vis ❶ et en tournant l'axe de micro-releveur ❷.

5-5. Activation/desactivation de la liberation de tension du fil lors de l'utilisation de la genouillere

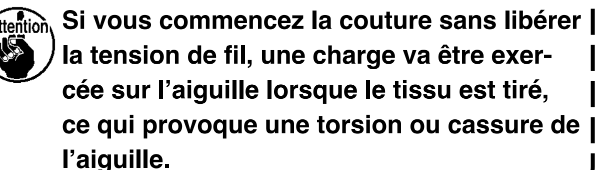


Pour la LH-3568A, 3568A-7, 3588A et 3588A-7, la libération de la tension du contrôleur de tension de fil a été verrouillée avec la genouillère ou le dispositif AK au moment de la livraison.



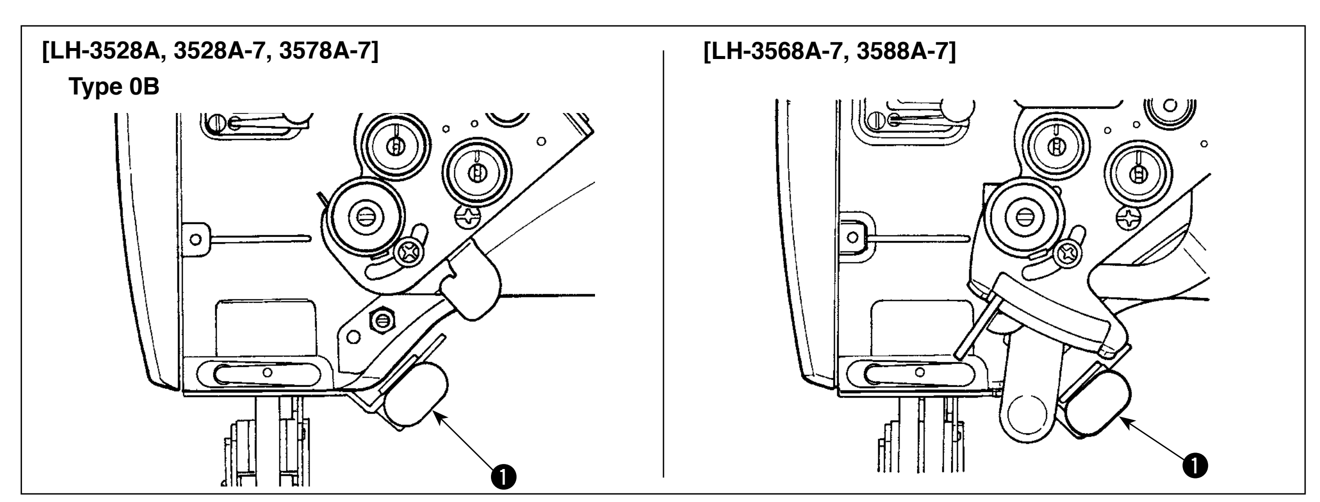
• **Dans le cas où la libération de la tension de fil n'est pas verrouillée avec la genouillère ou le dispositif AK**

Retirer le solénoïde de tire-fil si la machine est dotée d'un tire-fil. Retirer le chapeau à l'arrière, desserrer la vis ❷, déplacer la vis ❷ dans le sens de la flèche jusqu'à l'extrémité de la fente de la biellette de relevage ❸ et la fixer sur cette position.



Le fil ne se détend pas tant que la plaque de libération de tension de fil ❶ ou le releveur manuel ❹ n'est pas actionné. Si vous commencez la couture sans libérer la tension de fil, une charge va être exercée sur l'aiguille lorsque le tissu est tiré, ce qui provoque une torsion ou cassure de l'aiguille.

5-6. Entraînement arrière manuel à simple pression (Type à entraînement arrière à simple pression)



• **Procédure d'utilisation**

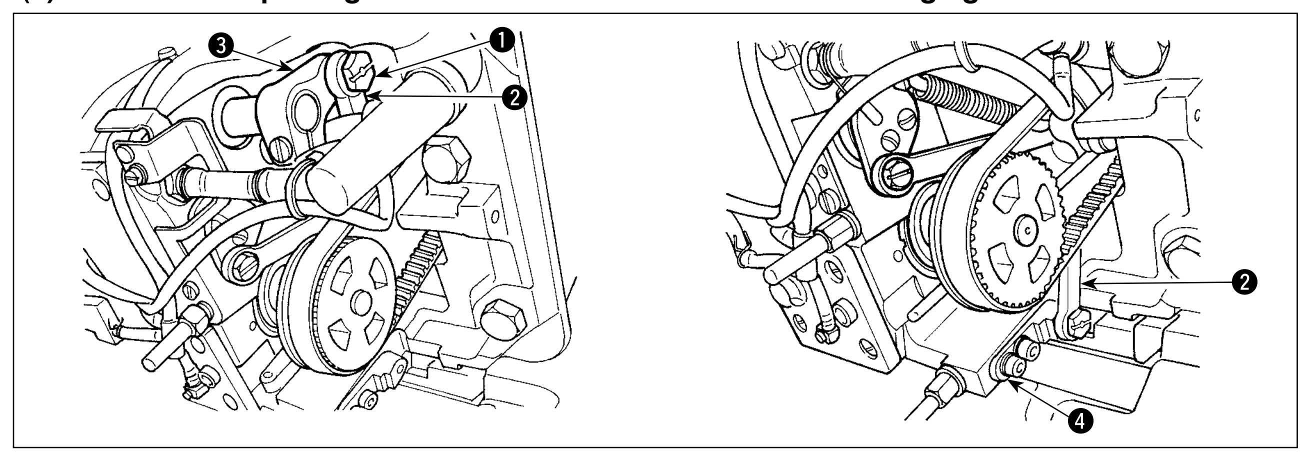
1) Appuyer sur ❶. La machine se met immédiatement à tourner en arrière pour l'exécution de points arrière.
2) Des points arrière sont exécutés tant que l'on appuie sur la genouillère.
3) Relâcher la genouillère. La machine fonctionne alors dans le sens d'entraînement normal.

6. ENTRETIEN

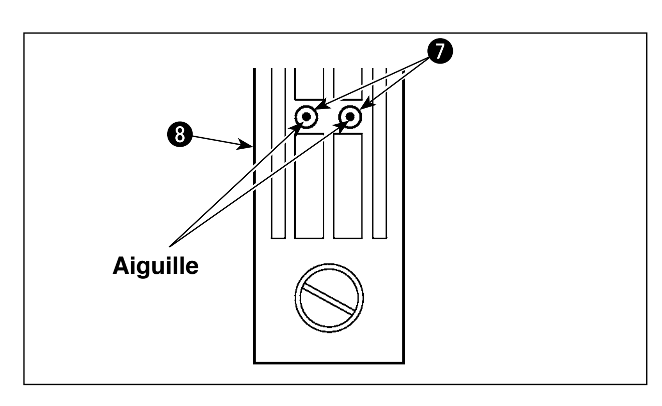
6-1. Procédure de changement entre les modes d'entraînement inférieur et par aiguille, et réglage (uniquement pour la LH-3528A)

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

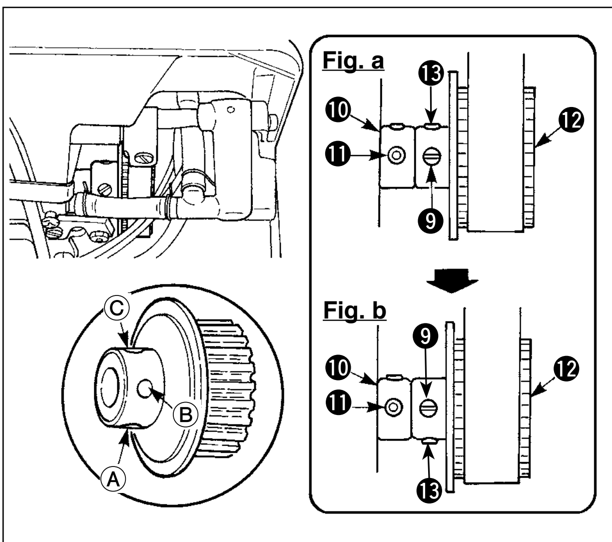
(1) Procedure de passage en mode d'entrainement inferieur et reglage



1) Régler le cadran de réglage des points sur la valeur minimum. Puis retirer la vis de charnière ❶. Déplacer la tige d'oscillation de barre à aiguille ❷ du bras de tige d'oscillation d'aiguille ❸ vers le socle de fixation de tige d'oscillation d'aiguille ❹ et la fixer avec la vis de charnière ❶.



2) Après avoir remplacé la griffe d'entraînement et la plaque à aiguille par les pièces pour l'entraînement inférieur, régler la position du socle de fixation de tige d'oscillation d'aiguille ❹ de façon que l'axe de l'aiguille vienne en regard des orifices d'aiguille ❼ de la plaque à aiguille ❽, puis serrer à fond les vis de fixation ❺.
Remplacer ensuite le pied presseur par un pied pour entraînement inférieur.



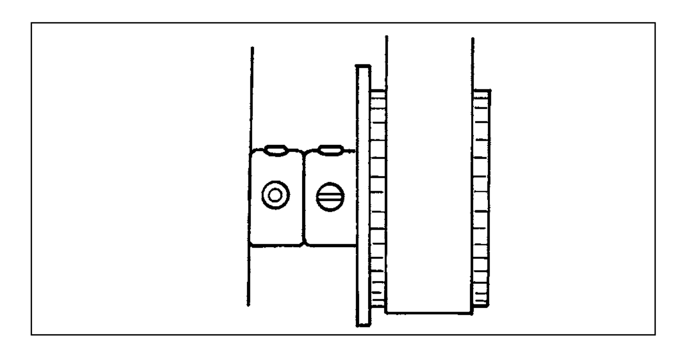
3) Desserrer les vis de fixation ❾ et ⓭ (2 points) du pignon ⓬. Desserrer les vis de fixation dans l'ordre de ⓭ et ❾. Retirer alors la vis n° 1❾ de l'orifice Ⓐ du pignon ⓬ et la placer dans l'orifice Ⓒ situé à 180° du côté opposé. (Fig. a)
Tourner la poulie de 180° sans tourner l'arbre de commande de crochet, aligner le méplat de l'arbre de commande de crochet sur l'orifice Ⓒ du pignon ⓬ et fixer le pignon avec les vis de fixation ❾. La vis n° 1 ⓫ du roulement arrière d'arbre de commande de crochet ❿ vient en regard du méplat de l'arbre de commande du crochet. Ceci est le réglage standard. (Fig. b)
Fixer ensuite la vis n° 2 ⓭ dans l'orifice Ⓑ du pignon ⓬.

(2) Procédure de passage en mode d'entraînement par aiguille et réglage

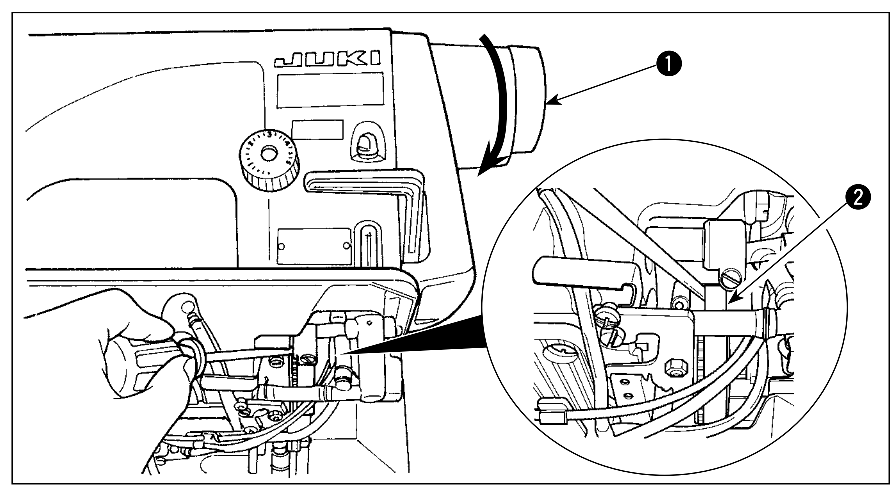
Cette procédure est l'inverse de "(1) Procedure de passage en mode d'entrainement inferieur et reglage".

Desserrer la vis de charnière ❶, puis déplacer la tige d'oscillation de barre à aiguille ❷ du socle de fixation de tige d'oscillation d'aiguille ❹ vers le bras de tige d'oscillation d'aiguille ❸ et la fixer avec la vis de charnière ❶.
Remplacer la griffe d'entraînement, la plaque à aiguille et le presseur par les pièces pour l'entraînement par aiguille.
Desserrer les vis de fixation ❾ et ⓭ (2 points) du pignon ⓬. Desserrer les vis de fixation dans l'ordre de ⓭ et ❾. Retirer alors la vis ❾ de l'orifice Ⓒ et la placer dans l'orifice Ⓐ situé à 180° du côté opposé. (Fig. b)
Tourner la poulie de 180° sans tourner l'arbre de commande de crochet, aligner le méplat de l'arbre de commande de crochet sur l'orifice Ⓐ du pignonc ⓬ et fixer le pignon avec les vis de fixationc ❾. Le réglage est standard lorsque la vis n° 1 ⓫ du roulement arrière d'arbre de commande de crochet ❿ est en regard du méplat de l'arbre de commande du crochet. (Fig. a)
Fixer ensuite la vis n° 2 ⓭ dans l'orifice Ⓑ du pignon ⓬.

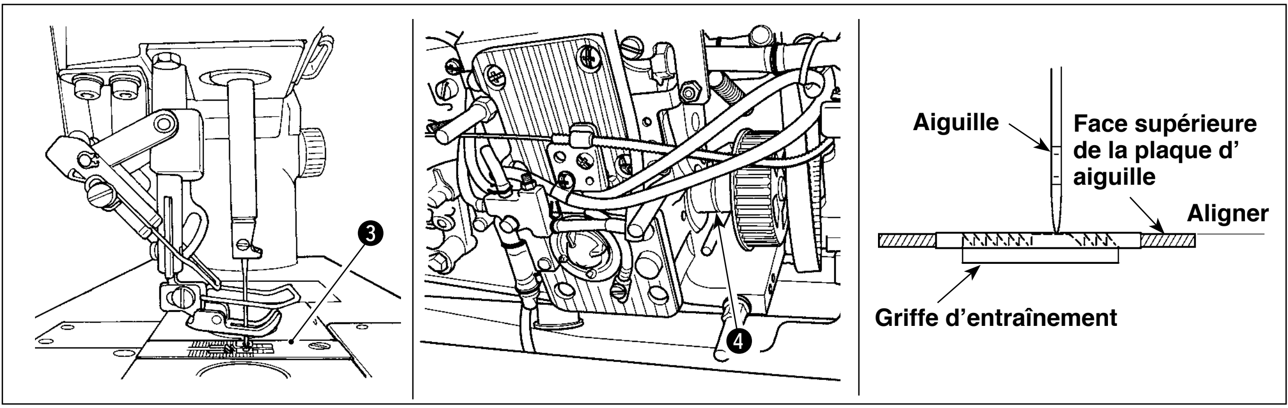
6-2. Modification de la synchronisation de l'entraînement



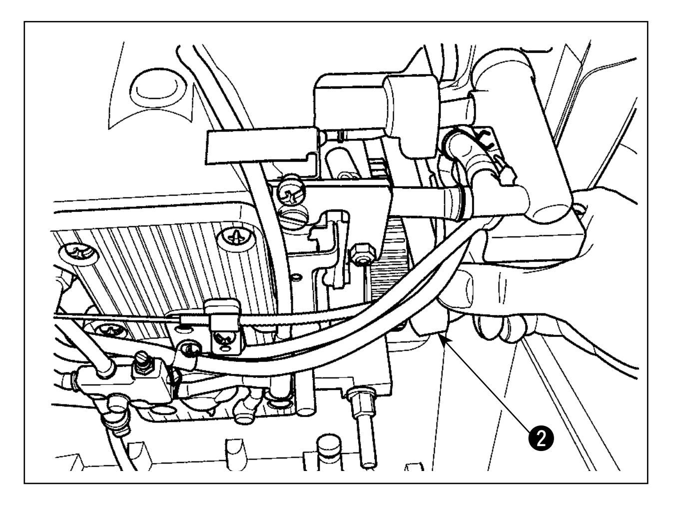
La synchronisation de l'entraînement a été réglée en usine comme indiqué sur le schéma à gauche.
Ci-dessous est expliqué comment changer la synchronisation de l'entraînement pour réaliser des coutures mieux tendues à l'aide du réglage indiqué sur le schéma à droite.



1) Tourner la poulie ❶, pour retirer la courroie synchrone ❷ de la poulie.



2) Tourner la poulie ❶ dans le sens de rotation de la machine à coudre pour abaisser l'aiguille de sa position haute jusqu'à ce qu'elle soit alignée avec la plaque à aiguille ❸.
3) Tourner l'arbre de commande de crochet ❹ pour remonter la griffe d'entraînement de sa position basse jusqu'à ce qu'elle soit en regard de la face supérieure de la plaque à aiguille.

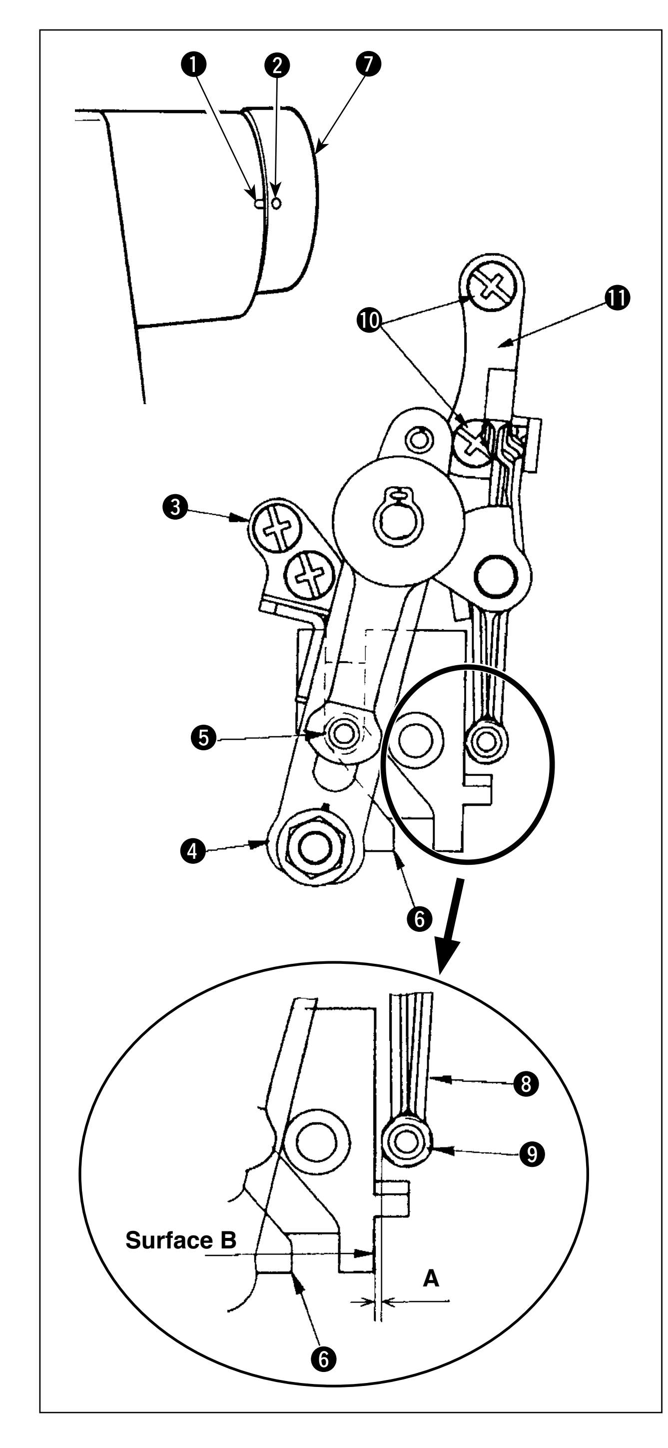


4) Tout en veillant à maintenir l'aiguille et la griffe d' entraînement comme indiqué ci-dessus, placer la courroie synchrone ❷ sur la poulie.
5) Régler la synchronisation des crochets droit et gauche et régler la synchronisation de la came du coupe-fil, en consultant **"4-17. Relation entre l'aiguille et le crochet" p.27** et **"6-3. Réglage de la came du coupe-fil" p.36**.



La synchronisation du crochet peut être modifiée lorsque la courroie de synchronisation est retirée/remplacée, produisant un défaut de couture. Pour éviter ce problème, veiller à régler la synchronisation du crochet et de la came du coupe-fil.

6-3. Réglage de la came du coupe-fil



(1) Position de la came du coupe-fil et synchronisation du coupe-fil

1) Aligner le point repère gravé ❶ du bras sur le point repère ❷ (rouge) du volant.
2) Lorsque le butoir du bras d'entraînement du coupe-fil ❸ entre en contact avec le bras d'entraînement du couteau ❹, enfoncer le galet de came ❺ dans la gorge de la came du coupe-fil ❻.
3) Dans l'état susmentionné, tourner la came du coupe-fil ❻ jusqu'à ce que l'endroit indiqué sur le schéma à gauche soit atteint. Une fois que la came du coupe-fil est amenée à l'endroit indiqué sur le schéma (le point intermédiaire de la partie où la forme linéaire de la gorge de la came du coupe-fil ❻ devient diagonale), serrer les deux vis de serrage de la came du coupe-fil ❻.

[Pour vérifier la synchronisation de la came du coupe-fil]

1) Enfoncer le galet de came ❺ dans la gorge de la came jusqu'à ce qu'il y soit bien inséré.
2) Tourner le volant ❼ dans le sens contraire du sens de rotation de la machine à coudre jusqu'à ce que son déplacement cesse d'être fluide. A ce moment-là, vérifier que le point repère gravé ❶ du bras soit aligné sur le point repère ❷ (rouge) du volant.

(2) Espace entre la came du coupe-fil et le bras de libération de tension de fil

1) Appuyer sur le bras de libération de tension de fil ❽.
2) A ce moment-là, régler de manière à ménager un espace A de 0,5 mm entre la face B de l'extrémité droite de la came du coupe-fil ❻ et la partie galet ❾ du bras de libération de tension de fil ❽.
3) Pour régler, desserrer les deux vis de fixation ❿, régler la position du butoir du bras de libération de tension de fil ⓫ de manière à ce qu'il se trouve à 0,5 mm de la surface B, et serrer les deux vis de fixation ❿.

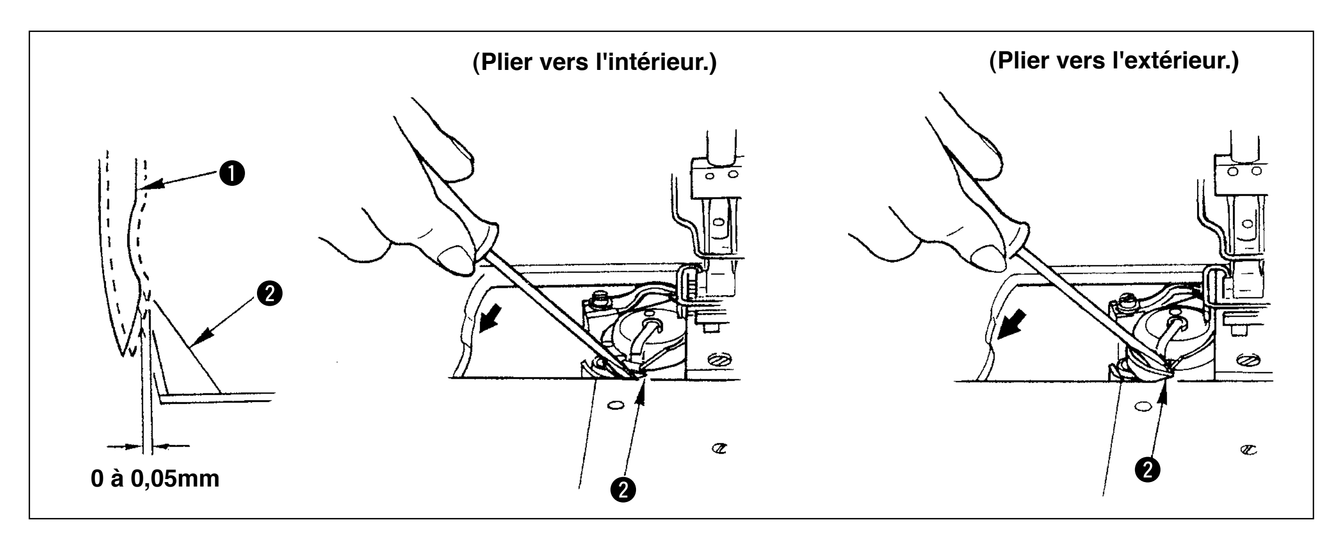
* Dans le cas où l'espace est supérieur à 0,5 mm:
Le mécanisme ne s'élève pas suffisamment, entraînant un dysfonctionnement de la coupe du fil.

* Dans le cas où l'espace est inférieur à 0,5 mm:
La partie galet ❾ entre en contact avec la came de coupe du fil ❻ pour désactiver le coupe-fil.

6-4. Réglage du garde-aiguille de crochet



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



Lors du remplacement du crochet, vérifier la position du garde-aiguille.
La position standard du garde-aiguille de crochet est obtenue lorsque le garde-aiguille de crochet ❷ entre en contact avec le côté de l'aiguille ❶ et la longueur d'engagement entre l'aiguille et le garde-aiguille de crochet est de 0 à 0,05 mm. Si ce n'est pas le cas, plier le garde-aiguille de crochet.

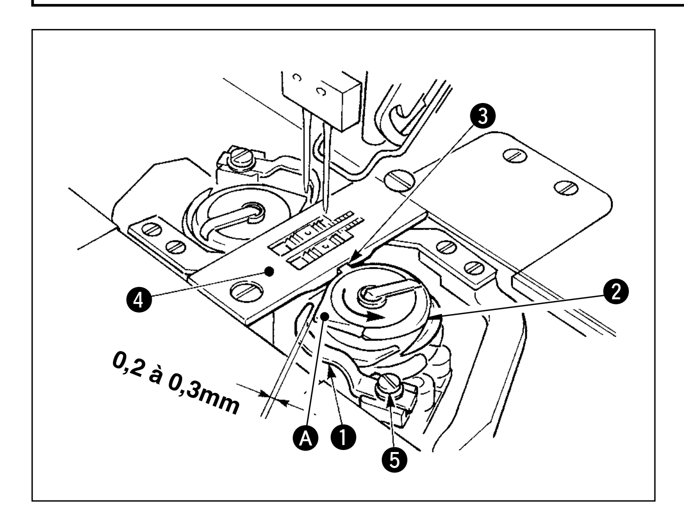
1) Pour plier le garde-aiguille de crochet vers l'intérieur, insérer un tournevis à l'extérieur du garde-aiguille de crochet.
2) Pour plier le garde-aiguille de crochet vers l'extérieur, insérer un tournevis à l'intérieur du garde-aiguille de crochet.

S'assurer alors que le jeu entre l'aiguille et la pointe de la lame du crochet est compris entre 0,01 et 0,05 mm. (Voir **"4-17. Relation de l'aiguille et du crochet [commune]", p. 28.**)

6-5. Réglage du guide de crochet intérieur



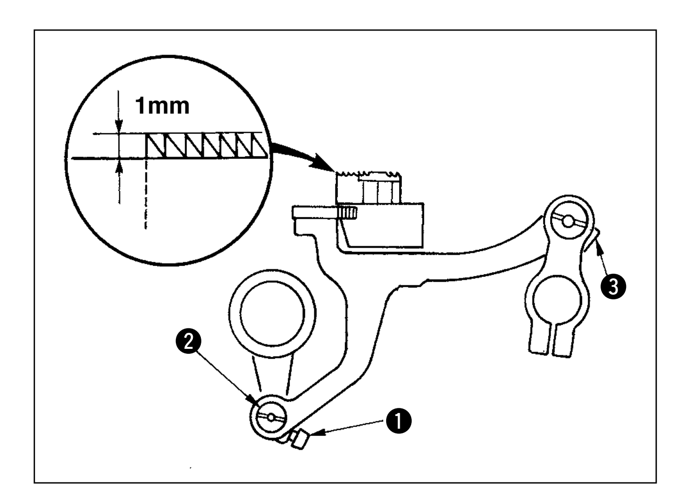
AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



1) Tourner le volant dans le sens normal pour amener le guide de crochet intérieur ❶ sur la position optimale.
2) Tourner la boîte à canette ❷ dans le sens de la flèche et amener la butée de crochet intérieure ❸ en contact de la gorge de plaque à aiguille ❹.
3) Desserrer la vis de fixation de guide de crochet intérieur ❺, régler le jeu entre le guide de crochet intérieur et la saillie Ⓐ de la boîte à canette entre 0,2 et 0,3 mm, puis serrer à fond la vis de fixation de guide de crochet intérieur ❺.

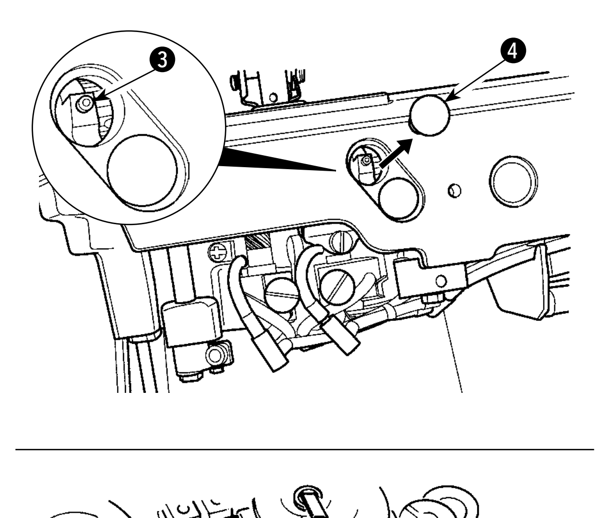
6-6. Reglage de la hauteur et de l’inclinaison de la griffe d’entrainement

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s’assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l’opération ci-dessous.



(1) Réglage de la hauteur

1) Desserrer la vis de fixation du bras d’entraînement ❶. Faire pivoter l’arbre du bras d’entraînement ❷ pour régler la hauteur de la griffe d'entraînement. La hauteur standard se trouve à 1 mm de la plaque à aiguille sur la position la plus haute.



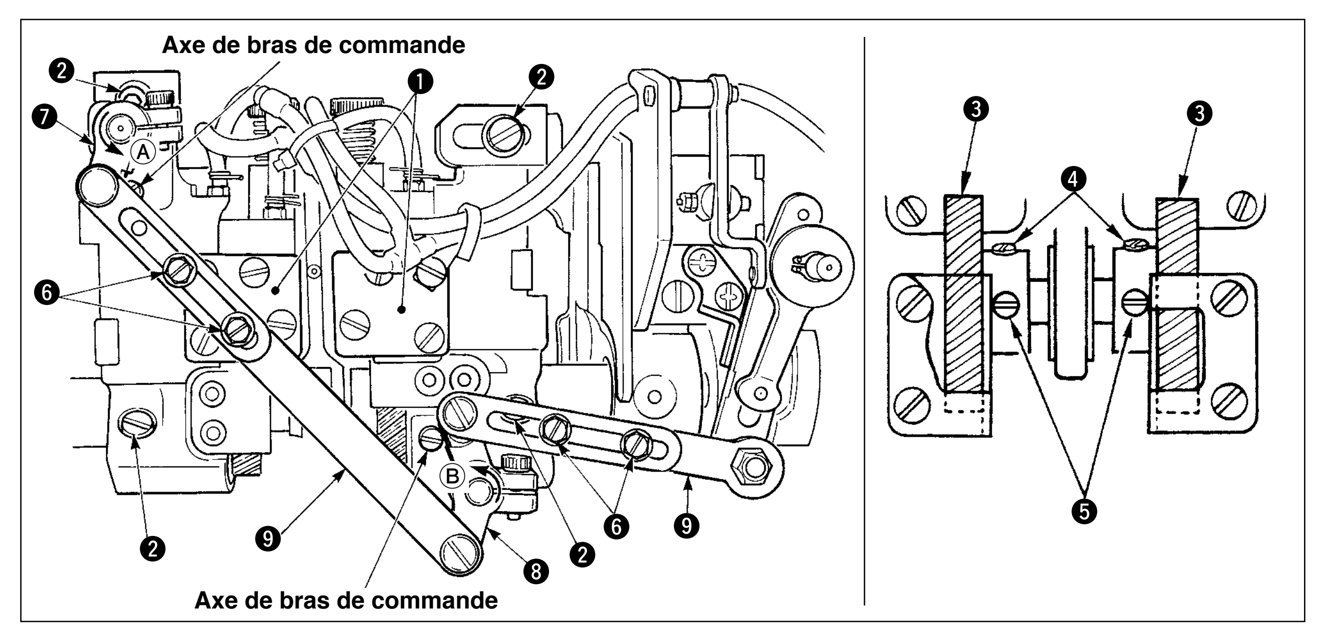
(2) Inclinaison

1) Retirer le chapeau ❹ sur le côté du socle de la machine, desserrer la vis de fixation de l'arbre de barre d'entraînement ❸ et tourner la partie moletée ❺ pour régler l'inclinaison.
L'inclinaison est standard lorsque le point de repère Ⓐ du bras de barre d'entraînement est en regard du point de repère Ⓑ de l'arbre de barre d'entraînement.
(Le point repère gravé Ⓒ n’est pas utilisé.)

6-7. Remplacement de l'équipement interchangeable



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



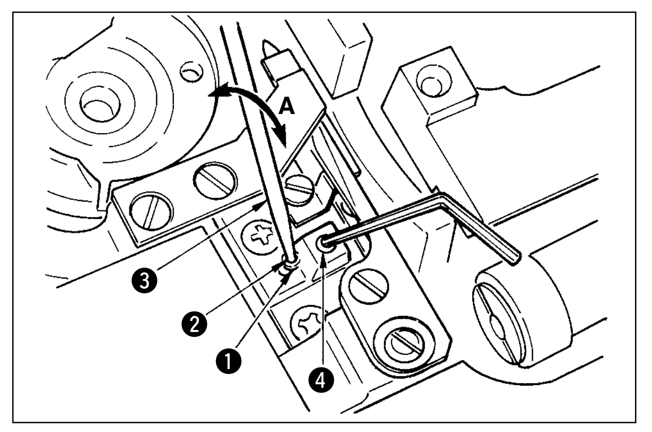
· Pour remplacer l'équipement interchangeable, déplacer la semelle d'arbre de crochet

1) Desserrer les vis no 2 ❹ des pignons d'arbre de commande de crochet ❸.
2) Aligner l'aiguille sur la pointe de la lame du crochet.
3) Desserrer légèrement les vis no 1 ❺ des pignons d'arbre de commande de crochet ❸ de façon que les vis ne quittent pas le méplat de l'arbre de commande de crochet.
- Desserrer les quatre vis de fixation ❻ de la biellette d'accouplement (ensemble) ❾. (Machine avec coupe-fil)
4) Desserrer les deux vis de fixation ❷ de la semelle d'arbre de crochet ❶ et déplacer la semelle d'arbre de crochet.
(Les pignons d'arbre de commande de crochet se déplacent alors également.)
5) Régler le jeu entre l'aiguille et la pointe de la lame du crochet entre 0,01 et 0,05 mm.
6) Serrer les deux vis de fixation ❷ de la semelle d'arbre de crochet.
7) Serrer d'abord les vis n° 1 ❺ sur la position où le jeu entre les pignons d'arbre de commande de crochet ❸ et les semelles d'arbre de crochet ❶ est de 0,5 mm. Serrer ensuite les vis n° 2 ❹.
- Amener respectivement les bras de commande ❼ et ❽ en contact avec l'axe de bras de commande dans les directions Ⓐ et Ⓑ, puis serrer les quatre vis de fixation ❻ de la biellette d'accouplement (ensemble) ❾. (Machine avec coupe-fil)

6-8. Reglage du ressort de presseur de fil



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



Introduire une tige (tige fine, clé de serrage, etc.) dans l'orifice de réglage ❷ du socle de ressort de presseur de fil ❶ et desserrer la vis de fixation ❹ avec une clé hexagonale de 1,5 mm. Régler le ressort de presseur de fil en déplaçant la tige ❸ dans le sens de la flèche **A** et serrer la vis de fixation ❹.

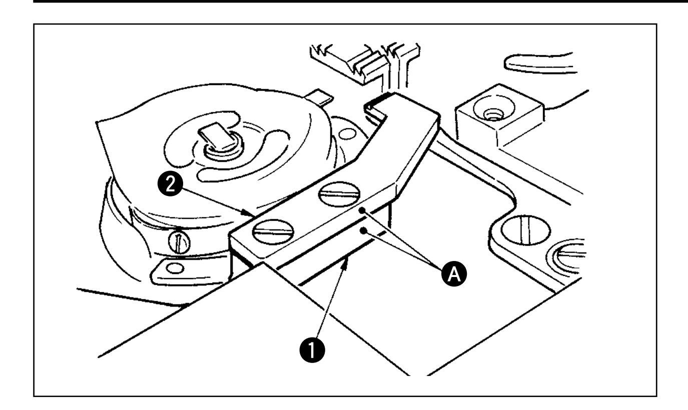


Un problème de serrage se produit si la pression du ressort de presseur de fil est excessive ou insuffisante. Faire attention.

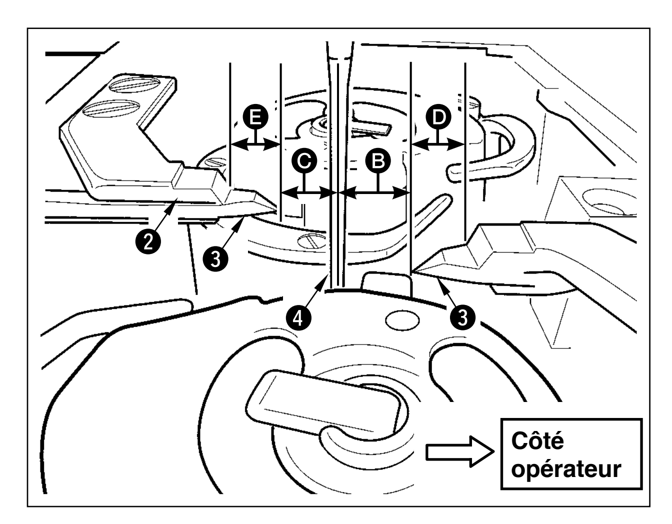
6-9. Reglage de la position du couteau mobile



AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.

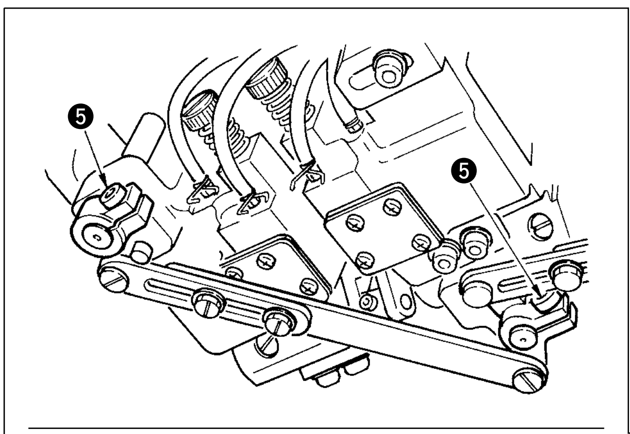


1) Aligner le socle de couteau fixe ❶ sur le plan Ⓐ du couteau fixe ❷.

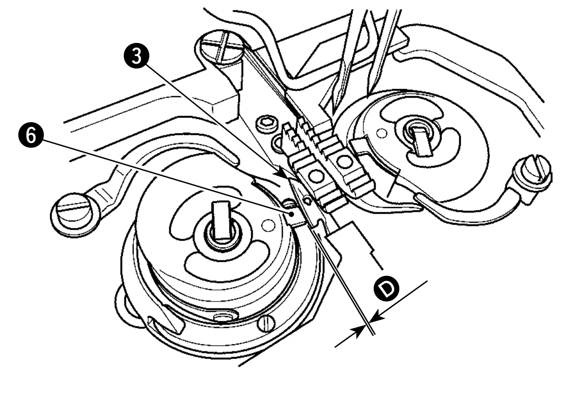


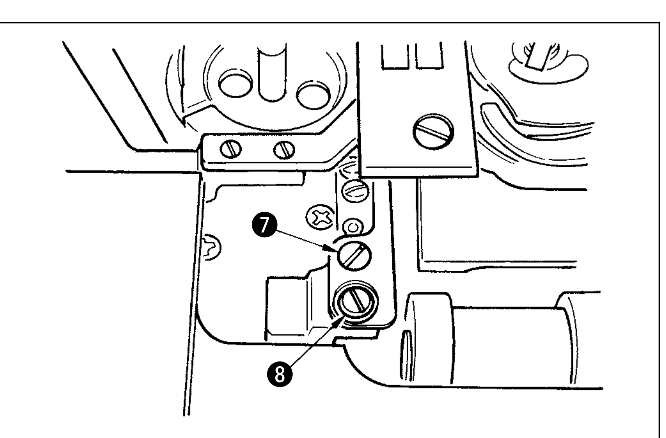
2) Serrer d'abord les vis nº 1 ❺ sur la position où le jeu entre les pignons d'arbre de commande de crochet ❸ et les semelles d'arbre de crochet ❶ est de 0,5 mm. Serrer ensuite les vis nº 2 ❹.

	Couteau gauche		Couteau droit	
	Ⓑ	(Ⓓ Valeur de référence)	Ⓒ	(Ⓔ Valeur de référence)
LH-3528A-7 LH-3568A-7	6,2	(3,5)	7,5	(2,7)
LH-3578A-7 LH-3588A-7	7,3	(4,1)	8,9	(3,1)



3) Régler le jeu Ⓓ entre le couteau mobile ❸ et la saillie ❻ du crochet intérieur à 0,3 ± 0,1 mm. Desserrer les vis de fixation du couteau mobile ❼ et ❽, puis régler le jeu.

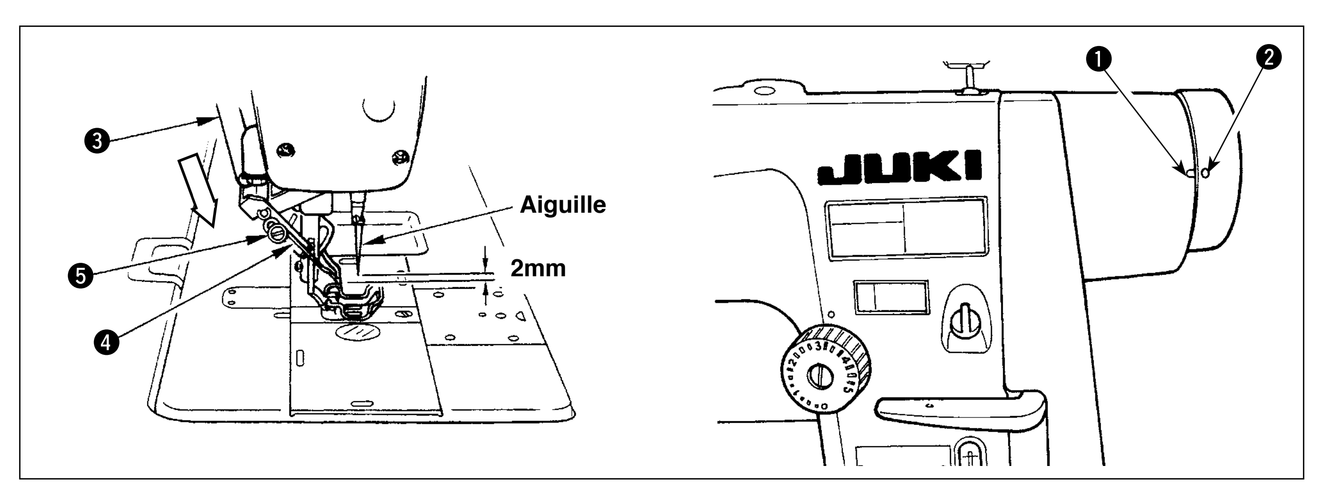




6-10. Position du tire-fil

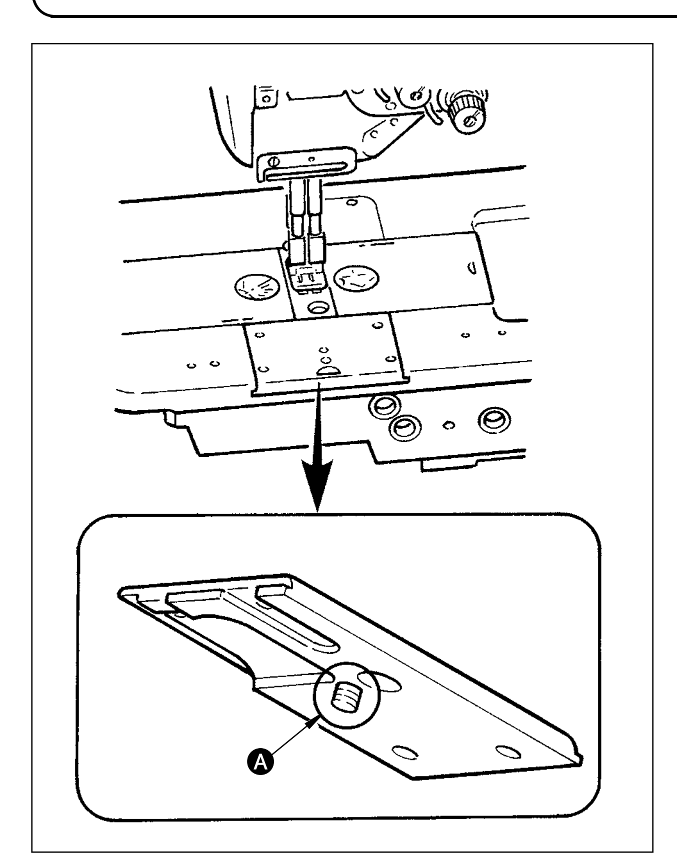


AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.



1) Amener le point de repère ❶ du bras de la machine en regard du point de repère blanc ❷ du volant.
2) Déplacer la tige ❸ dans le sens de la flèche et la régler avec les deux vis de serrage ❺ de façon que le jeu entre l'extrémité supérieure de l'aiguille et le tire-fil ❹ soit d'environ 2 mm.

6-11. Précautions lors de l'installation des accessoires

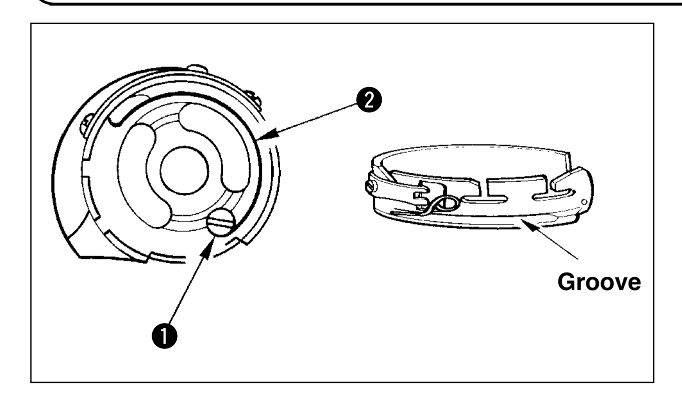


Lorsqu'on visse l'accessoire sur la plaque coulissante, veiller à ce que la vis Ⓐ ne dépasse pas à l'arrière de la plaque coulissante.



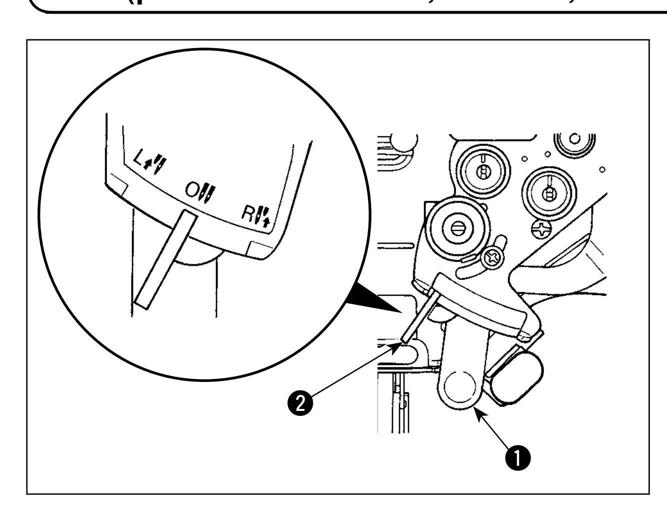
Si la vis dépasse comme sur la figure, elle risque de venir en contact avec d'autres pièces et de provoquer des dommages.

6-12. Remplacement du ressort anti-mou de fil de canette (pour la LH-3528A-7, 3568A-7, 3588A, 3588A-7 seulement)



1) Desserrer la vis ❶ et retirer le ressort anti-mou de fil de canette ❷ de la gorge de la boîte à canette.
2) Fixer le nouveau ressort anti-mou de fil de canette ❷ dans la boîte à canette à travers la gorge.
3) Fixer le ressort anti-mou de fil de canette ❷ dans la boîte à canette en serrant la vis ❶. Vérifier alors avec soin la plage d'actionnement du et la tension du ressort.

6-13. Arret des barres a aiguille et angles des coins pour la couture des coins (pour la LH-3528A-7, 3568A-7, 3588A, 3588A-7 seulement)



(3/16" gauge)

90˚

3 stitches

3 stitches

• Arrêt d'une barre à aiguille

Lorsqu'on déplace le levier de sélection ❶ sur la position L, la barre à aiguille gauche s'arrête. Lorsqu'on le déplace sur la position R, la barre à aiguille droite s'arrête.

• Retour à un fonctionnement 2 aiguilles

Appuyer sur le levier de verrouillage de sélection ❷. Le levier de sélection ❶ revient sur la position "0" et la machine retourne à la couture 2 aiguilles.

• Relation entre l'angle des coins et la longueur des points

Pour une couture en coin précise, on pcut régler la longueur des points en se reportant au tableau du nombre de points pour les différents écartements d' aiguiiles. Vérifier, toutefois, si la longueur déterminée correspond réellement au coin en cours de couture.

(Exemple) Pour une couture en coin de 90 ˚ avec un écartement d'aiguilles de 3/16" et une longueur des points de 1,6mm, on obtient le nombre de points de la manière suivante : Sur la ligne pour l' angle "90 ˚" du tableau suivant, chercher la valeur "1,6" correspondant à la longueuer des points. Le nombre de points est la valeur située en haut de la colonne où se trouve "1,6". Il est donc de "3".



- **Si l'angle de la couture en coin est de 40˚ ou moins, la distance de relevage du fil du ressort anti-mou de fil de canette sera insuffisante. Le fil restera alors à l'envers du tissu.**
- **Avant de commuter les barres à aiguille débrayables, arrêter la machine. Si l'on commute les barres à 1.000 sti/min ou plus, il en résultera des dommages.)**
- **Lorsque la machine est utilisée en mode machine 1 aiguille avec les barres à aiguille commandées séparément, il en résultera des dommages. Pour une couture en mode machine 1 aiguille, retirer l'une des deux aiguilles et utiliser la machine en faisant fonctionner les deux barres à aiguille.**

7. TABLEAU DE LA RELATION ENTRE LE NOMBRE DE POINTS ET L'ANGLE POUR LES DIFFERENTS ECARTEMENT D'AIGUILLES (Tableau de conversion de pas et mm)

1/8"(3,17mm)

Angle \ Nombre de points	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40		4,4	2,9	2,2	1,7	1,5			
50		3,4	2,3	1,7					
60		2,7	1,8						
70	4,5	2,3	1,5						
80	3,8	1,9							
90	3,2	1,6							
100	2,6								

5/32"(3,96mm)

Angle \ Nombre de points	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40			3,6	2,7	2,2	1,8	1,6		
50		4,2	2,8	2,1	1,7				
60		3,4	2,3	1,7					
70		2,8	1,9						
80	4,7	2,4	1,6						
90	4,0	2,0							
100	3,3	1,7							

3/16"(4,76mm)

Angle \ Nombre de points	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				3,3	2,6	2,2	1,9	1,6	1,5
50			3,4	2,6	2,0	1,7	1,5		
60			2,7	2,1	1,6	1,4			
70		3,4	2,3	1,7	1,4				
80		2,8	1,9	1,4					
90	4,8	2,4	1,6						
100	4,0	2,0							

7/32"(5,56mm)

Angle \ Nombre de points	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40			5,1	3,8	3,1	2,5	2,2	1,9	1,7
50			4,0	3,0	2,4	2,0	1,7	1,5	
60		4,8	3,2	2,4	1,9	1,6			
70		4,6	2,6	2,0	1,6				
80		3,3	2,2	1,7					
90	5,6	2,8	1,9	1,4					
100	4,7	2,3	1,6						

1/4"(6,35mm)

Angle \ Nombre de points	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				4,4	3,5	2,9	2,5	2,2	2,0
50			4,6	3,4	2,8	2,3	2,0	1,7	1,6
60			3,7	2,8	2,2	1,9	1,6		
70		4,6	3,1	2,3	1,9	1,6			
80		3,8	2,6	1,9	1,6				
90		3,2	2,2	1,6					
100		2,7	1,8						

9/32"(7,14mm)

Angle \ Nombre de points	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				4,9	3,9	3,3	2,8	2,5	2,2
50			5,1	3,8	3,1	2,6	2,2	1,9	1,7
60			4,1	3,1	2,5	2,1	1,8	1,5	
70		5,1	3,4	2,5	2,0	1,7	1,5		
80		4,3	2,8	2,1	1,7	1,4			
90		3,6	2,4	1,8	1,4				
100		3,0	2,0	1,5					

5/16"(7,93mm)

Angle \ Nombre de points	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40					4,4	3,7	3,2	2,8	2,5
50				4,3	3,4	2,9	2,5	2,2	1,9
60			4,6	3,5	2,8	2,3	2,0	1,8	1,6
70			3,8	2,9	2,3	1,9	1,7	1,5	
80		4,8	3,2	2,4	1,9	1,6			
90		4,0	2,7	2,0	1,6				
100		3,4	2,3	1,7					

3/8"(9,52mm)

Angle \ Nombre de points	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40						4,4	3,7	3,3	2,9
50					4,1	3,4	2,9	2,6	2,3
60				4,1	3,3	2,7	2,4	2,1	1,8
70			4,5	3,4	2,7	2,3	1,9	1,7	
80			3,8	2,8	2,3	1,9	1,6		
90		4,8	3,2	2,4	1,9	1,6			
100		4,0	2,7	2,0	1,6				

1/2"(12,7mm)

Angle \ Nombre de points	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40						5,8	5,0	4,4	3,9
50					5,5	4,5	3,9	3,4	3,0
60				5,5	4,4	3,7	3,1	2,8	2,4
70				4,5	3,6	3,0	2,6	2,3	2,0
80			5,1	3,8	3,1	2,5	2,2	1,9	1,7
90			4,2	3,2	2,5	2,1	1,8	1,6	1,4
100		5,3	3,6	2,7	2,1	1,8	1,5	1,3	

8. EQUIPMENTS INTERCHANGEABLES

(1) LH-3528A

Ecartement des aiguilles			Ensemble de pied presseur					Guide pivotant Ensemble de pied presseur
Code			1.6mm	Extrémité divisée 2.0mm	Extrémité divisée 2.4mm	Entraînement inférieur	1.4mm	0.9mm 2.0mm
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	226-37557	—	—	—	—	—
B	1/8	3.2	226-37656	400-35896	400-35896	103-91852	226-27152	226-47051
C	5/32	4.0	226-37755	400-35897	400-71909	—	—	—
D	3/16	4.8	226-37854	226-40353	228-16557	103-92058	226-27350	226-47150 ※400-95293
E	7/32	5.6	—	226-40452	228-16656	—	226-27459	226-47259
F	1/4	6.4	226-38050	226-40551	228-16755	103-92256	226-27558	226-47358 ※400-94776
G	9/32	7.1	226-38258	226-40759	228-16854	—	226-27657	226-47457
H	5/16	7.9	226-38357	226-40858	228-16953	—	226-27756	226-47556
K	3/8	9.5	226-38456	226-40957	228-17050	—	—	—
W	7/16	11.1	—	226-41054	400-33941	—	—	—
L	1/2	12.7	226-38753	226-41252	228-17159	103-92751	—	—
M	5/8	15.9	—	226-41351	400-33945	—	—	—
N	3/4	19.1	226-38951	226-41450	400-33947	103-93056	—	—
P	7/8	22.2	226-39157	226-41658	400-33949	228-44450	—	—
Q	1	25.4	226-39256	226-41757	400-33951	228-44559	—	—
R	1-1/8	28.6	226-39355	226-41856	400-33953	—	—	—
S	1-1/4	31.8	226-39454	226-41955	400-33955	—	—	—
T	1-3/8	34.9	—	226-42052	400-33957	—	—	—
U	1-1/2	38.1	—	226-42151	400-33959	—	—	—
Spéc. des points		A	★					
		F					★	★(Pose de ruban)
		S		★				
		G			★			※Seulement ★
		Entraînement inférieur				★		

Ecartement des aiguilles			Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Droite)	Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Avant)	
Code					Option		
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	226-01058	226-00555	400-51633	400-42874	232-06709
B	1/8	3.2					
C	5/32	4.0					
D	3/16	4.8					
E	7/32	5.6					
F	1/4	6.4					
G	9/32	7.1					
H	5/16	7.9					
K	3/8	9.5					
W	7/16	11.1					
L	1/2	12.7	226-01157	226-00654	400-45729		
M	5/8	15.9					
N	3/4	19.1					
P	7/8	22.2	226-01256	226-00753	400-45730		
Q	1	25.4					
R	1-1/8	28.6					
S	1-1/4	31.8	226-01355	226-00852	400-45731		
T	1-3/8	34.9					
U	1-1/2	38.1					
Spéc. des points		A	Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes	
		F					★ (Pose de ruban)
		S					
		G					
		Entraînement inférieur					

Ecartement des aiguilles			Griffe d'entraînement						
Code			ϕ1.2	1.15 ϕ1.4 Option	1.7 ϕ1.4	1.7 ϕ1.9	1.7 ϕ1.7 Option	1.7 ϕ2.2	1.7 3.2mm 2.2mm Option
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	400-33714	—	—	—	—	—	—
B	1/8	3.2	400-33715	400-35883	400-33563	—	400-33563	B1613-512-B0H	—
C	5/32	4.0	400-33716	—	—	226-30206	400-25784	B1613-512-C0H	—
D	3/16	4.8	400-33718	400-35884	400-33564	226-30404	400-25785	B1613-512-D0H	400-25801
E	7/32	5.6	—	400-35885	400-33565	226-30503	400-25786	B1613-512-E0H	400-25802
F	1/4	6.4	400-33720	400-35886	400-33566	226-30602	400-25787	B1613-512-F0H	400-25803
G	9/32	7.1	400-33722	400-35887	400-33567	226-30800	400-25788	B1613-512-G0H	400-25804
H	5/16	7.9	400-33723	400-35888	400-33568	226-30909	400-25789	B1613-512-H0H	400-25805
K	3/8	9.5	400-33724	—	—	226-31006	400-25790	B1613-512-K0H	400-25806
W	7/16	11.1	—	—	—	226-31105	400-25791	400-75311	400-25807
L	1/2	12.7	400-33727	—	—	226-31303	400-25792	B1613-512-L0H	400-25808
M	5/8	15.9	—	—	—	226-31402	400-25793	B1613-512-M0H	400-25809
N	3/4	19.1	400-33729	—	—	226-31501	400-25794	B1613-512-N0H	400-25810
P	7/8	22.2	400-33731	—	—	226-31709	400-25795	B1613-512-P0H	400-25811
Q	1	25.4	400-33732	—	—	226-31808	400-25796	B1613-512-Q0H	400-25812
R	1-1/8	28.6	400-33733	—	—	226-31907	400-25797	B1613-512-R0H	400-25813
S	1-1/4	31.8	400-33734	—	—	226-32004	400-25798	B1613-512-S0H	400-25814
T	1-3/8	34.9	—	—	—	226-32103	400-25799	B1613-512-T0H	400-25815
U	1-1/2	38.1	—	—	—	226-32202	400-25800	B1613-512-U0H	400-25816
Spéc. des points		A	★						
		F		★	★				
		S				★	★		
		G						★	★

Ecartement des aiguilles			Griffe d'entraînement (Entraînement inférieur)		Ensemble de pince-aiguille		Plaque à aiguille	Plaque à aiguille Avec taraudage	Plaque à aiguille (Entraînement inférieur)	
Code					Type de fil	Type de trou				
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	—	—	400-35875	101-47551	226-25008	—	—	—
B	1/8	3.2	232-05107	—	400-26027	101-47650	226-25107	226-28002	228-45200	—
C	5/32	4.0	—	—	400-26029	101-47759	226-25206	226-28101	—	—
D	3/16	4.8	232-05305	—	101-47858	101-47858	226-25305 ※400-95288	226-28200	228-45408	—
E	7/32	5.6	—	—	400-26033	101-47957	226-25404	226-28309	—	—
F	1/4	6.4	232-05503	—	101-48054	101-48054	226-25503 ※400-94772	226-28408	228-45606	—
G	9/32	7.1	—	—	400-26037	101-48153	226-25602	226-28507	—	—
H	5/16	7.9	—	—	101-48252	101-48252	226-25701	226-28606	—	—
K	3/8	9.5	—	—	101-48351	101-48351	226-25800	—	—	—
W	7/16	11.1	—	—	400-26043	101-48450	226-25909	—	—	—
L	1/2	12.7	400-62249	228-48105	400-26045	101-48559	226-26006	—	—	400-62254
M	5/8	15.9	—	—	400-26047	101-48658	226-26105	—	—	—
N	3/4	19.1	400-62251	228-48303	400-26049	101-48757	226-26204	—	—	400-62256
P	7/8	22.2	400-62252	228-48402	400-26051	101-48856	226-26303	—	—	400-62257
Q	1	25.4	400-62253	228-48501	101-48955	101-48955	226-26402	—	—	400-62258
R	1-1/8	28.6	—	—	400-26055	101-49052	226-26501	—	—	—
S	1-1/4	31.8	—	—	400-26057	101-49151	226-26600	—	—	—
T	1-3/8	34.9	—	—	400-26059	101-49250	226-26709	—	—	—
U	1-1/2	38.1	—	—	400-26061	101-49359	226-26808	—	—	—
Spéc. des points		A			★		★	Spéc. communes		
		F								
		S				★				
		G					※ Seulement ★			
		Entraînement inférieur	★	★					★	★

(2) LH-3528A-7

Ecartement des aiguilles			Plaque à aiguille	Ensemble de pince-aiguille		Griffe d'entraînement			
Code				Type de fil	Type de trou	ϕ1.9	Option ϕ1.7	ϕ2.4	Option
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	—	400-35875	101-47551	—	—	—	—
B	1/8	3.2	400-35881	400-26027	101-47650	400-61270	400-35890	400-53705	400-53705
C	5/32	4.0	400-25485	400-26029	101-47759	400-61271	400-25817	400-71911	—
D	3/16	4.8	400-25490 ※400-95289	101-47858	101-47858	400-61272	400-25818	400-35891	400-25831
E	7/32	5.6	400-25491	400-26033	101-47957	400-61273	400-25819	400-50009	400-25832
F	1/4	6.4	400-25492 ※400-94773	101-48054	101-48054	400-61274	400-26715	400-35892	400-25833
G	9/32	7.1	400-25493	400-26037	101-48153	400-61275	400-25820	400-50010	400-25834
H	5/16	7.9	400-25494	—	101-48252	400-61276	400-25821	400-50011	400-25835
K	3/8	9.5	400-25495	101-48351	101-48351	400-61277	400-25822	400-35893	400-25836
W	7/16	11.1	400-25496	400-26043	101-48450	—	400-25823	—	400-25837
L	1/2	12.7	400-25498	400-26045	101-48559	400-61278	400-25824	400-35894	400-25838
M	5/8	15.9	400-25499	400-26047	101-48658	400-61279	400-25825	400-71912	400-25839
N	3/4	19.1	400-25500	400-26049	101-48757	400-61280	400-25826	400-35895	400-25840
P	7/8	22.2	400-25502	400-26051	101-48856	400-61281	400-25827	400-71913	400-25841
Q	1	25.4	400-25503	—	101-48955	400-61282	400-25828	400-71914	400-25842
R	1-1/8	28.6	400-25504	400-26055	101-49052	400-61283	400-25829	400-71915	400-25843
S	1-1/4	31.8	400-25505	400-26057	101-49151	400-61284	400-25830	400-71916	400-25844
T	1-3/8	34.9	—	400-26059	101-49250	—	—	—	—
U	1-1/2	38.1	—	400-26061	101-49359	—	—	—	—
Spéc. des points		A		★					
		F		★					
		S	★		★	★	★		
		G	※ Seulement ★		★			★	★

<table>
<tr><th colspan="3">Ecartement des aiguilles</th><th colspan="2">Ensemble de pied presseur</th><th>Guide pivotant Ensemble de pied presseur</th><th>Ensemble de plaque coulissante (Gauche)</th><th>Ensemble de plaque coulissante (Droite)</th><th>Ensemble de plaque coulissante (Gauche)</th><th>Ensemble de plaque coulissante (Avant)</th></tr>
<tr><td colspan="3">Code</td><td>Extrémité divisée 2.0mm</td><td>Extrémité divisée 2.4mm</td><td></td><td></td><td></td><td>Option</td><td></td></tr>
<tr><td></td><td>pouce</td><td>mm</td><td>Part No.</td><td>Part No.</td><td>Part No.</td><td>Part No.</td><td>Part No.</td><td>Part No.</td><td>Part No.</td></tr>
<tr><td>B</td><td>1/8</td><td>3.2</td><td>400-35896</td><td>400-35896</td><td>—</td><td rowspan="9">400-25247</td><td rowspan="9">400-25235</td><td rowspan="9">400-51633</td><td rowspan="16">400-42880</td></tr>
<tr><td>C</td><td>5/32</td><td>4.0</td><td>400-35897</td><td>400-71909</td><td>—</td></tr>
<tr><td>D</td><td>3/16</td><td>4.8</td><td>226-40353</td><td>228-16557</td><td>400-95293</td></tr>
<tr><td>E</td><td>7/32</td><td>5.6</td><td>226-40452</td><td>228-16656</td><td>—</td></tr>
<tr><td>F</td><td>1/4</td><td>6.4</td><td>226-40551</td><td>228-16755</td><td>400-94776</td></tr>
<tr><td>G</td><td>9/32</td><td>7.1</td><td>226-40759</td><td>228-16854</td><td>—</td></tr>
<tr><td>H</td><td>5/16</td><td>7.9</td><td>226-40858</td><td>228-16953</td><td>—</td></tr>
<tr><td>K</td><td>3/8</td><td>9.5</td><td>226-40957</td><td>228-17050</td><td>—</td></tr>
<tr><td>W</td><td>7/16</td><td>11.1</td><td>226-41054</td><td>400-33941</td><td>—</td></tr>
<tr><td>L</td><td>1/2</td><td>12.7</td><td>226-41252</td><td>228-17159</td><td>—</td><td rowspan="3">400-25248</td><td rowspan="3">400-25236</td><td rowspan="3">400-45729</td></tr>
<tr><td>M</td><td>5/8</td><td>15.9</td><td>226-41351</td><td>400-33945</td><td>—</td></tr>
<tr><td>N</td><td>3/4</td><td>19.1</td><td>226-41450</td><td>400-33947</td><td>—</td></tr>
<tr><td>P</td><td>7/8</td><td>22.2</td><td>226-41658</td><td>400-33949</td><td>—</td><td rowspan="3">400-25249</td><td rowspan="3">400-25239</td><td rowspan="3">400-45730</td></tr>
<tr><td>Q</td><td>1</td><td>25.4</td><td>226-41757</td><td>400-33951</td><td>—</td></tr>
<tr><td>R</td><td>1-1/8</td><td>28.6</td><td>226-41856</td><td>400-33953</td><td>—</td></tr>
<tr><td>S</td><td>1-1/4</td><td>31.8</td><td>226-41955</td><td>400-33955</td><td>—</td><td>400-25250</td><td>400-25240</td><td>400-45731</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="2">Spéc. des points</td><td>S</td><td>★</td><td></td><td></td><td rowspan="2">Spéc. communes</td><td rowspan="2">Spéc. communes</td><td rowspan="2">Spéc. communes</td><td rowspan="2">Spéc. communes</td></tr>
<tr><td>G</td><td></td><td>★</td><td>★</td></tr>
</table>

(3) LH-3568A

Ecartement des aiguilles			Ensemble de pince-aiguille (DP5)				Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Avant)
Code			Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Option	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Option	Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Type de trou	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Type de trou	Option	
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-35761	400-35771	B1402-528-BA0-A	B1402-528-BA0-A	400-51633	400-42874
C	5/32	4.0	400-35762	400-35772	B1402-528-CA0-A	B1402-528-CA0-A		
D	3/16	4.8	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A		
E	7/32	5.6	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR		
F	1/4	6.4	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A		
G	9/32	7.1	400-35765	400-35775	B1402-528-GAL	B1402-528-GAR		
H	5/16	7.9	400-35766	400-35776	B1402-528-HAL-A	B1402-528-HAR-A		
K	3/8	9.5	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A		
L	1/2	12.7	400-35768	400-35778	B1402-528-LAL	B1402-528-LAR	400-45729	
M	5/8	15.9	400-35769	400-35779	B1402-528-MAL	B1402-528-MAR		
N	3/4	19.1	400-35770	400-35780	B1402-528-NAL	B1402-528-NAR		
P	7/8	22.2	400-71917	400-71919	B1402-528-PAL	B1402-528-PAR	400-45730	
Q	1	25.4	400-71921	400-71923	B1402-528-QAL	B1402-528-QAR		
Spéc. des points		S			★	★	★	★
		G						

Ecartement des aiguilles			Ensemble de pince-aiguille (DP17)				Ensemble de pied presseur	Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Droite)
Code			Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Option	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Option	Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Option	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Option			
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-35877	400-35878	B1402-526-BA0-A	B1402-526-BA0-A	226-25107	226-01058	226-00555
C	5/32	4.0	400-26063	400-26084	B1402-526-CA0-A	B1402-526-CA0-A	226-25206 ※400-72338		
D	3/16	4.8	400-26065	400-26086	B1402-526-DAL-A	B1402-526-DAR-A	226-25305 ※400-95288		
E	7/32	5.6	400-26067	400-26088	102-28559	102-28567	226-25404		
F	1/4	6.4	400-26069	400-26090	B1402-526-FAL-A	B1402-526-FAR-A	226-25503 ※400-94772		
G	9/32	7.1	400-26070	400-26091	B1402-526-GAL-A	B1402-526-GAR-A	226-25602		
H	5/16	7.9	400-26072	400-26093	B1402-526-HAL-A	B1402-526-HAR-A	226-25701		
K	3/8	9.5	400-26074	400-26095	B1402-526-KAL-A	B1402-526-KAR-A	226-25800		
L	1/2	12.7	400-26076	400-26097	B1402-526-LAL-A	B1402-526-LAR-A	226-26006	226-01157	226-00654
M	5/8	15.9	400-26078	400-26099	102-28856	102-28864	226-26105		
N	3/4	19.1	400-26080	400-26101	102-28955	102-28963	226-26204		
P	7/8	22.2	—	—	—	—	226-26303	226-01256	226-00753
Q	1	25.4	400-26082	400-26103	102-29151	102-29169	226-26402		
Spéc. des points		S			★	★	★	★	★
		G					※ Seulement ★		

Ecartement des aiguilles			Griffe d'entraînement				Ensemble de pied presseur		Guide pivotant Ensemble de pied presseur
Code			1.7 ϕ1.9	Option 1.7 ϕ1.7	1.7 ϕ2.2	Option 3.2mm 1.7 2.2mm	Extrémité divisée 2.0mm	Extrémité divisée 2.4mm	
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	—	400-33563	—	—	400-35896	400-35896	—
C	5/32	4.0	226-30206	400-25784	B1613-512-C0H	—	400-35897	400-71909	—
D	3/16	4.8	226-30404	400-25785	B1613-512-D0H	400-25801	226-40353	228-16557	400-95293
E	7/32	5.6	226-30503	400-25786	B1613-512-E0H	400-25802	226-40452	228-16656	—
F	1/4	6.4	226-30602	400-25787	B1613-512-F0H	400-25803	226-40551	228-16755	400-94776
G	9/32	7.1	226-30800	400-25788	B1613-512-G0H	400-25804	226-40759	228-16854	—
H	5/16	7.9	226-30909	400-25789	B1613-512-H0H	400-25805	226-40858	228-16953	—
K	3/8	9.5	226-31006	400-25790	B1613-512-K0H	400-25806	226-40957	228-17050	—
L	1/2	12.7	226-31303	400-25792	B1613-512-L0H	400-25808	226-41252	228-17159	—
M	5/8	15.9	226-31402	400-25793	B1613-512-M0H	400-25809	226-41351	400-33945	—
N	3/4	19.1	226-31501	400-25794	B1613-512-N0H	400-25810	226-41450	400-33947	—
P	7/8	22.2	226-31709	400-25795	B1613-512-P0H	400-25811	226-41658	400-33949	—
Q	1	25.4	226-31808	400-25796	B1613-512-Q0H	400-25812	226-41757	400-33951	—
Spéc. des points		S	★	★			★		
		G			★	★		★	★

(4) LH-3568A-7

Ecartement des aiguilles			Griffe d'entraînement				Ensemble de pied presseur		Guide pivotant Ensemble de pied presseur	Plaque à aiguille
Code			1.7 ø1.9	Option 1.7 ø1.7	1.7 ø2.4	Option 3.2mm 1.7 2.2mm	Extrémité divisée 2.0mm	Extrémité divisée 2.4mm		
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-61270	400-35890	400-53705	400-53705	400-35896	400-35896	—	400-35881
C	5/32	4.0	400-61271	400-25817	400-71911	—	400-35897	400-71909	—	400-25485
D	3/16	4.8	400-61272	400-25818	400-35891	400-25831	226-40353	228-16557	400-95293	400-25490 ※400-95289
E	7/32	5.6	400-61273	400-25819	400-50009	400-25832	226-40452	228-16656	—	400-25491
F	1/4	6.4	400-61274	400-26715	400-35892	400-25833	226-40551	228-16755	400-94776	400-25492 ※400-94773
G	9/32	7.1	400-61275	400-25820	400-50010	400-25834	226-40759	228-16854	—	400-25493
H	5/16	7.9	400-61276	400-25821	400-50011	400-25835	226-40858	228-16953	—	400-25494
K	3/8	9.5	400-61277	400-25822	400-35893	400-25836	226-40957	228-17050	—	400-25495
L	1/2	12.7	400-61278	400-25824	400-35894	400-25838	226-41252	228-17159	—	400-25498
M	5/8	15.9	400-61279	400-25825	400-71912	400-25839	226-41351	400-33945	—	400-25499
N	3/4	19.1	400-61280	400-25826	400-35895	400-25840	226-41450	400-33947	—	400-25500
P	7/8	22.2	400-61281	400-25827	400-71913	400-25841	226-41658	400-33949	—	400-25502
Q	1	25.4	400-61282	400-25828	400-71914	400-25842	226-41757	400-33951	—	400-25503
Spéc. des points		S	★	★			★			★
		G			★	★		★	★	※ Seulement★

Ecartement des aiguilles			Ensemble de pince-aiguille (DP5)				Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Avant)
Code			Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Option	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Option	Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Type de trou	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Type de trou	Option	
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-35761	400-35771	B1402-528-BA0-A	B1402-528-BA0-A		
C	5/32	4.0	400-35762	400-35772	B1402-528-CA0-A	B1402-528-CA0-A		
D	3/16	4.8	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A		
E	7/32	5.6	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR		
F	1/4	6.4	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A	400-51633	
G	9/32	7.1	400-35765	400-35775	B1402-528-GAL	B1402-528-GAR		
H	5/16	7.9	400-35766	400-35776	B1402-528-HAL-A	B1402-528-HAR-A		400-42880
K	3/8	9.5	—	—	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A		
L	1/2	12.7	400-35768	400-35778	B1402-528-LAL	B1402-528-LAR		
M	5/8	15.9	400-35769	400-35779	B1402-528-MAL	B1402-528-MAR	400-45729	
N	3/4	19.1	400-35770	400-35780	B1402-528-NAL	B1402-528-NAR		
P	7/8	22.2	400-71917	400-71919	B1402-528-PAL	B1402-528-PAR	400-45730	
Q	1	25.4	400-71921	400-71923	B1402-528-QAL	B1402-528-QAR		
Spéc. des points		S / G	Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes

Ecartement des aiguilles			Ensemble de pince-aiguille (DP17)				Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Droite)
Code			Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Option	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Option	Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Option	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Option		
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-35877	400-35878	B1402-526-BA0-A	B1402-526-BA0-A		
C	5/32	4.0	400-26063	400-26084	B1402-526-CA0-A	B1402-526-CA0-A		
D	3/16	4.8	400-26065	400-26086	B1402-526-DAL-A	B1402-526-DAR-A		
E	7/32	5.6	400-26067	400-26088	102-28559	102-28567	400-25247	400-25235
F	1/4	6.4	400-26069	400-26090	B1402-526-FAL-A	B1402-526-FAR-A		
G	9/32	7.1	400-26070	400-26091	B1402-526-GAL-A	B1402-526-GAR-A		
H	5/16	7.9	400-26072	400-26093	B1402-526-HAL-A	B1402-526-HAR-A		
K	3/8	9.5	400-26074	400-26095	B1402-526-KAL-A	B1402-526-KAR-A		
L	1/2	12.7	400-26076	400-26097	B1402-526-LAL-A	B1402-526-LAR-A		
M	5/8	15.9	400-26078	400-26099	102-28856	102-28864	400-25248	400-25236
N	3/4	19.1	400-26080	400-26101	102-28955	102-28963		
P	7/8	22.2	—	—	—	—	400-25249	400-25239
Q	1	25.4	400-26082	400-26103	102-29151	102-29169		
Spéc. des points		S / G	Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes	Spéc. communes

(5) LH-3578A (Type G)

Ecartement des aiguilles			Griffe d'entraînement		Ensemble de pince-aiguille	Ensemble de pied presseur	Guide pivotant Ensemble de pied presseur	Plaque à aiguille Avec taraudage	Plaque à aiguille
Code				Option	Type de trou	Extrémité divisée			
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	—	—	101-47551	—	—	—	—
B	1/8	3.2	B1613-512-B0H	—	101-47650	400-35896	—	226-28002	—
C	5/32	4.0	B1613-512-C0H	—	101-47759	400-71909	—	226-28101	—
D	3/16	4.8	B1613-512-D0H	400-25801	101-47858	228-16557	400-95293	226-28200	400-95288
E	7/32	5.6	B1613-512-E0H	400-25802	101-47957	228-16656	—	226-28309	—
F	1/4	6.4	B1613-512-F0H	400-25803	101-48054	228-16755	400-94776	226-28408	400-94772
G	9/32	7.1	B1613-512-G0H	400-25804	101-48153	228-16854	—	226-28507	—
H	5/16	7.9	B1613-512-H0H	400-25805	101-48252	228-16953	—	226-28606	—
K	3/8	9.5	B1613-512-K0H	400-25806	101-48351	228-17050	—	—	—
W	7/16	11.1	400-75311	400-25807	101-48450	400-33941	—	—	—
L	1/2	12.7	B1613-512-L0H	400-25808	101-48559	228-17159	—	—	—
M	5/8	15.9	B1613-512-M0H	400-25809	101-48658	400-33945	—	—	—
N	3/4	19.1	B1613-512-N0H	400-25810	101-48757	400-33947	—	—	—
P	7/8	22.2	B1613-512-P0H	400-25811	101-48856	400-33949	—	—	—
Q	1	25.4	B1613-512-Q0H	400-25812	101-48955	400-33951	—	—	—
R	1-1/8	28.6	B1613-512-R0H	400-25813	101-49052	400-33953	—	—	—
S	1-1/4	31.8	B1613-512-S0H	400-25814	101-49151	400-33955	—	—	—
T	1-3/8	34.9	B1613-512-T0H	400-25815	101-49250	400-33957	—	—	—
U	1-1/2	38.1	B1613-512-U0H	400-25816	101-49359	400-33959	—	—	—

Ecartement des aiguilles			Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Droite)	Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Avant)
Code					Option	
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	226-01058	226-00555	400-51633	400-42874
B	1/8	3.2				
C	5/32	4.0				
D	3/16	4.8				
E	7/32	5.6				
F	1/4	6.4				
G	9/32	7.1				
H	5/16	7.9				
K	3/8	9.5				
W	7/16	11.1				
L	1/2	12.7	226-01157	226-00654	400-45729	
M	5/8	15.9				
N	3/4	19.1				
P	7/8	22.2	226-01256	226-00753	400-45730	
Q	1	25.4				
R	1-1/8	28.6				
S	1-1/4	31.8	226-01355	226-00852	400-45731	
T	1-3/8	34.9				
U	1-1/2	38.1				

(6) LH-3578A-7 (Type G)

Ecartement des aiguilles			Plaque à aiguille	Ensemble de pince-aiguille	Griffe d'entraînement	
Code				Type de trou	1.7 φ2.4	1.7 3.2mm 2.2mm Option
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
A	3/32	2.4	—	101-47551	—	—
B	1/8	3.2	400-35881	101-47650	400-53705	400-53705
C	5/32	4.0	400-25485	101-47759	400-71911	—
D	3/16	4.8	400-95289	101-47858	400-35891	400-25831
E	7/32	5.6	400-25491	101-47957	400-50009	400-25832
F	1/4	6.4	400-94773	101-48054	400-35892	400-25833
G	9/32	7.1	400-25493	101-48153	400-50010	400-25834
H	5/16	7.9	400-25494	101-48252	400-50011	400-25835
K	3/8	9.5	400-25495	101-48351	400-35893	400-25836
W	7/16	11.1	400-25496	101-48450	—	400-25837
L	1/2	12.7	400-25498	101-48559	400-35894	400-25838
M	5/8	15.9	400-25499	101-48658	400-71912	400-25839
N	3/4	19.1	400-25500	101-48757	400-35895	400-25840
P	7/8	22.2	400-25502	101-48856	400-71913	400-25841
Q	1	25.4	400-25503	101-48955	400-71914	400-25842
R	1-1/8	28.6	400-25504	101-49052	400-71915	400-25843
S	1-1/4	31.8	400-25505	101-49151	400-71916	400-25844
T	1-3/8	34.9	—	101-49250	—	—
U	1-1/2	38.1	—	101-49359	—	—

Ecartement des aiguilles			Ensemble de pied presseur	Guide pivotant Ensemble de pied presseur	Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Droite)	Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Avant)
Code			Extrémité divisée 2.4mm				Option	
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-35896	—				
C	5/32	4.0	400-71909					
D	3/16	4.8	228-16557	400-95293				
E	7/32	5.6	228-16656	—				
F	1/4	6.4	228-16755	400-94776	400-25247	400-25235	400-51633	
G	9/32	7.1	228-16854	—				
H	5/16	7.9	228-16953	—				
K	3/8	9.5	228-17050	—				
W	7/16	11.1	400-33941	—				400-42880
L	1/2	12.7	228-17159	—				
M	5/8	15.9	400-33945	—	400-25248	400-25236	400-45729	
N	3/4	19.1	400-33947	—				
P	7/8	22.2	400-33949	—				
Q	1	25.4	400-33951	—	400-25249	400-25239	400-45730	
R	1-1/8	28.6	400-33953	—				
S	1-1/4	31.8	400-33955	—	400-25250	400-25240	400-45731	

(7) LH-3588A (Type G)

Ecartement des aiguilles			Ensemble de pince-aiguille (DP17)		Ensemble de pince-aiguille (DP5)	
Code			Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Option	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Option	Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Type de trou	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Type de trou
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	B1402-526-BA0-A	B1402-526-BA0-A	B1402-528-BA0-A	B1402-528-BA0-A
C	5/32	4.0	B1402-526-CA0-A	B1402-526-CA0-A	B1402-528-CA0-A	B1402-528-CA0-A
D	3/16	4.8	B1402-526-DAL-A	B1402-526-DAR-A	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A
E	7/32	5.6	102-28559	102-28567	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR
F	1/4	6.4	B1402-526-FAL-A	B1402-526-FAR-A	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A
G	9/32	7.1	B1402-526-GAL-A	B1402-526-GAR-A	B1402-528-GAL	B1402-528-GAR
H	5/16	7.9	B1402-526-HAL-A	B1402-526-HAR-A	B1402-528-HAL-A	B1402-528-HAR-A
K	3/8	9.5	B1402-526-KAL-A	B1402-526-KAR-A	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A
L	1/2	12.7	B1402-526-LAL-A	B1402-526-LAR-A	B1402-528-LAL	B1402-528-LAR
M	5/8	15.9	102-28856	102-28864	B1402-528-MAL	B1402-528-MAR
N	3/4	19.1	102-28955	102-28963	B1402-528-NAL	B1402-528-NAR
P	7/8	22.2	—	—	B1402-528-PAL	B1402-528-PAR
Q	1	25.4	102-29151	102-29169	B1402-528-QAL	B1402-528-QAR

Ecartement des aiguilles			Plaque à aiguille	Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Droite)	Ensemble de plaque coulissante (Gauche)	Ensemble de plaque coulissante (Avant)
Code						Option	
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	—	226-01058	226-00555	400-51633	400-42874
C	5/32	4.0	—				
D	3/16	4.8	400-95288				
E	7/32	5.6	—				
F	1/4	6.4	400-94772				
G	9/32	7.1	—				
H	5/16	7.9	—				
K	3/8	9.5	—				
L	1/2	12.7	—	226-01157	226-00654	400-45729	
M	5/8	15.9	—				
N	3/4	19.1	—				
P	7/8	22.2	—	226-01256	226-00753	400-45730	
Q	1	25.4	—				

Ecartement des aiguilles			Griffe d'entraînement		Ensemble de pied presseur	Guide pivotant Ensemble de pied presseur
Code			1.7, φ2.2	Option 1.7, 3.2mm, 2.2mm	Extrémité divisée 2.4mm	
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	—	—	400-35896	—
C	5/32	4.0	B1613-512-C0H	—	400-71909	—
D	3/16	4.8	B1613-512-D0H	400-25801	228-16557	400-95293
E	7/32	5.6	B1613-512-E0H	400-25802	228-16656	—
F	1/4	6.4	B1613-512-F0H	400-25803	228-16755	400-94776
G	9/32	7.1	B1613-512-G0H	400-25804	228-16854	—
H	5/16	7.9	B1613-512-H0H	400-25805	228-16953	—
K	3/8	9.5	B1613-512-K0H	400-25806	228-17050	—
L	1/2	12.7	B1613-512-L0H	400-25808	228-17159	—
M	5/8	15.9	B1613-512-M0H	400-25809	400-33945	—
N	3/4	19.1	B1613-512-N0H	400-25810	400-33947	—
P	7/8	22.2	B1613-512-P0H	400-25811	400-33949	—
Q	1	25.4	B1613-512-Q0H	400-25812	400-33951	—

(8) LH-3588A-7 (Type G)

Ecartement des aiguilles			Griffe d'entraînement		Plaque à aiguille	Ensemble de pied presseur	Guide pivotant Ensemble de pied presseur
Code			1.7 φ2.4	Option 3.2mm 1.7 2.2mm		Extrémité divisée 2.4mm	
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	400-53705	400-53705	400-35881	400-35896	—
C	5/32	4.0	400-71911	—	400-25485	400-71909	—
D	3/16	4.8	400-35891	400-25831	400-95289	228-16557	400-95293
E	7/32	5.6	400-50009	400-25832	400-25491	228-16656	—
F	1/4	6.4	400-35892	400-25833	400-94773	228-16755	400-94776
G	9/32	7.1	400-50010	400-25834	400-25493	228-16854	—
H	5/16	7.9	400-50011	400-25835	400-25494	228-16953	—
K	3/8	9.5	400-35893	400-25836	400-25495	228-17050	—
L	1/2	12.7	400-35894	400-25838	400-25498	228-17159	—
M	5/8	15.9	400-71912	400-25839	400-25499	400-33945	—
N	3/4	19.1	400-35895	400-25840	400-25500	400-33947	—
P	7/8	22.2	400-71913	400-25841	400-25502	400-33949	—
Q	1	25.4	400-71914	400-25842	400-25503	400-33951	—

Ecartement des aiguilles			Ensemble de pince-aiguille (DP5)		Ensemble de pince-aiguille (DP17)	
Code			Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Type de trou	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Type de trou	Ensemble de pince-aiguille (Gauche) Option	Ensemble de pince-aiguille (Droite) Option
	pouce	mm	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
B	1/8	3.2	B1402-528-BA0-A	B1402-528-BA0-A	B1402-526-BA0-A	B1402-526-BA0-A
C	5/32	4.0	B1402-528-CA0-A	B1402-528-CA0-A	B1402-526-CA0-A	B1402-526-CA0-A
D	3/16	4.8	B1402-528-DAL-A	B1402-528-DAR-A	B1402-526-DAL-A	B1402-526-DAR-A
E	7/32	5.6	B1402-528-EAL	B1402-528-EAR	102-28559	102-28567
F	1/4	6.4	B1402-528-FAL-A	B1402-528-FAR-A	B1402-526-FAL-A	B1402-526-FAR-A
G	9/32	7.1	B1402-528-GAL	B1402-528-GAR	B1402-526-GAL-A	B1402-526-GAR-A
H	5/16	7.9	B1402-528-HAL-A	B1402-528-HAR-A	B1402-526-HAL-A	B1402-526-HAR-A
K	3/8	9.5	B1402-528-KAL-A	B1402-528-KAR-A	B1402-526-KAL-A	B1402-526-KAR-A
L	1/2	12.7	B1402-528-LAL	B1402-528-LAR	B1402-526-LAL-A	B1402-526-LAR-A
M	5/8	15.9	B1402-528-MAL	B1402-528-MAR	102-28856	102-28864
N	3/4	19.1	B1402-528-NAL	B1402-528-NAR	102-28955	102-28963
P	7/8	22.2	B1402-528-PAL	B1402-528-PAR	—	—
Q	1	25.4	B1402-528-QAL	B1402-528-QAR	102-29151	102-29169

<table>
<tr><th colspan="3">Ecartement des aiguilles</th><th>Ensemble de plaque coulissante (Gauche)</th><th>Ensemble de plaque coulissante (Droite)</th><th>Ensemble de plaque coulissante (Gauche)</th><th>Ensemble de plaque coulissante (Avant)</th></tr>
<tr><td rowspan="2">Code</td><td colspan="2"></td><td></td><td></td><td>Option</td><td></td></tr>
<tr><td>pouce</td><td>mm</td><td>Part No.</td><td>Part No.</td><td>Part No.</td><td>Part No.</td></tr>
<tr><td>B</td><td>1/8</td><td>3.2</td><td rowspan="8">400-25247</td><td rowspan="8">400-25235</td><td rowspan="8">400-51633</td><td rowspan="13">400-42880</td></tr>
<tr><td>C</td><td>5/32</td><td>4.0</td></tr>
<tr><td>D</td><td>3/16</td><td>4.8</td></tr>
<tr><td>E</td><td>7/32</td><td>5.6</td></tr>
<tr><td>F</td><td>1/4</td><td>6.4</td></tr>
<tr><td>G</td><td>9/32</td><td>7.1</td></tr>
<tr><td>H</td><td>5/16</td><td>7.9</td></tr>
<tr><td>K</td><td>3/8</td><td>9.5</td></tr>
<tr><td>L</td><td>1/2</td><td>12.7</td><td rowspan="3">400-25248</td><td rowspan="3">400-25236</td><td rowspan="3">400-45729</td></tr>
<tr><td>M</td><td>5/8</td><td>15.9</td></tr>
<tr><td>N</td><td>3/4</td><td>19.1</td></tr>
<tr><td>P</td><td>7/8</td><td>22.2</td><td rowspan="2">400-25249</td><td rowspan="2">400-25239</td><td rowspan="2">400-45730</td></tr>
<tr><td>Q</td><td>1</td><td>25.4</td></tr>
</table>

9. PROBLEMES ET REMEDES

DERANGEMENTS	CAUSES	REMEDES
1. Cassure du fil (Fil détordu ou abîmé)	① Présence d'aretes vives ou d'aspérités sur le trajet du fil, la pointe de l'aiguille, la pointe de la lame du crochet ou la gorge de la plaque à aiguille recevant la boîte a canette.	○ Supprimer les arêtes vives ou les aspérités avec un papier abrasif à grain fin. Polir la surface de la gorge de la plaque à aiguille recevant la boîte à canette à la meule.
	② Tension du fit d'aiguille excessive.	○ Régler la tension du fit d'aiguille.
	③ Levier d'ouverture de boîte a canette laissant un jeu excessif à la boîte a canette.	○ Réduire le jeu. (**"6-5. Relation entre i'aiguiiie et le crochet", p.37**.)
	④ Pointe de la lame du crochet heurtant l'aiguille.	○ Voir.**"4-17. Relation entre l'aiguille et le crochet", p.27**.
	⑤ Crochet incorrectement lubrifié.	○ Augmenter la quantité d'huile fournie au crochet comme il est indiqué en **"4-4. Reglage de la quantite d'huile dans le crochet", p.9**.
(2 à 3cm de fil d'aiguille restant à l'envers du tissu)	⑥ Tension du fil d'aiguille insuffisante.	○ Régler la tension du fil d'aiguille.
	⑦ Ressort de relevage du fll trop tendu et course du ressort insuffisante.	○ Réduire la tension du ressort et augmenter la course.
	⑧ Relation entre l'aiguille et le crochet incorrecte.	○ Voir **"4-17. Relation entre l'aiguille et le crochet", p.27**.
	⑨ Fil se détordant.	○ Enrouler le fil sur l'aiguille.
	⑩ La formation des boucles de fil n'est pas régulière lors de l'exécution de la chaînette de fil.	○ Utiliser le guide-fil équipé d'un tampon en feutre. ○ Utiliser le fil métallique pour pince-aiguille en option.
(Le fil de canette se déroule de la canette.)	⑪ Il y a trop de fil est enroulé sur la canette. (Notamment le fil filament)	○ Enrouler le fil sur la canette à 80 % de sa capacité.
2. Sauts de points	① Jeu entre l'aiguille et la pointe de la lame du crochet excessif.	○ Voir **"4-17. Relation entre l'aiguille et le crochet", p.27**.
	② Relation entre l'aiguille et le crochet incorrecte.	○ Voir **"4-17. Relation entre l'aiguille et le crochet", p.27**.
	③ Force de poussée du pied presseur insuffisante.	○ Serrer le bouton de réglage du ressort de presseur.
	④ Hauteur de la barre à aiguille incorrecte.	○ Voir **"4-17. Relation entre l'aiguille et le crochet", p.27**.
	⑤ Aiguilles un peu trop fines.	○ Remplacer les aiguilles par de plus grosses.
	⑥ Fil synthétique ou fil trop fin.	○ Enrouler le fil sur l'aiguille.
	⑦ Des sauts de points se produisent en début de couture.	○ Utiliser le fil métallique pour pince-aiguille en option. ○ Opérer la machine à coudre en mode de démarrage ralenti par 2 ou 3 points en début de couture.
	⑧ Le point saute lors de la couture des morceaux sur plusieurs couches du tissu.	○ Utiliser le guide du fil d’aiguille et régler précisément le timing du crochet.
	⑨ Un saut de points se produit lorsque l’ épaisseur du tissu change, à savoir d’ une pièce à deux plis à une pièce à plusieurs couches et inversement.	○ Avancer le pied presseur vers l’opérateur. À cette étape, veiller à ne pas laisser le pied presseur entrer en contact avec l’aiguille.

DERANGEMENTS	CAUSES	REMEDES
3. Fil lâche	① Fil de canette ne passant pas par l'extrémité fourchue du ressort de tension sur la boîte à canette.	○ Enfiler correctement la boîte a canette.
	② Surface du trajet du fil irrégulière.	○ Supprimer les aspérités à l'aide d'un papier abrasif à grain fin ou polir la surface à la meule.
	③ Canette ne tournant pas en douceur.	○ Remplacer la canette ou le crochet.
	④ Levier d'ouverture de boîte à canette laissant un jeu excessif à la canette.	○ Voir **"6-5. Réglage du guide de crochet intérieur", p.37**.
	⑤ Tension du fil de canette insuffisante.	○ Régler la tension du fil de canette.
	⑥ Bobinage trop serré de la canette.	○ Régler les organes de tension du bobineur.
	⑦ Le pied presseur n'appuie pas complètement sur la partie à plusieurs épaisseurs du tissu.	○ Remplacer le pied presseur par le presseur à charnière (B1524512FBE). (Il est préférable d'utiliser un pied presseur doté de grands angles d'élévation avant et arrière.) ○ Retarder la synchronisation du crochet de 2 à 3 degrés.
	⑧ L'œillet de l'aiguille est trop petit pour l'épaisseur du fil, ce qui empêche un mouvement de levage régulier du levier releveur de fils.	○ Utiliser l'œillet de relevage du fil d'aiguille.
	⑨ En ce qui concerne la tension de fils épais, il est impossible d'augmenter la tension du fil d'aiguille ou du fil de canette, ce qui provoque la production de boucles de ralentissement isolées.	○ Utiliser le presseur du fil d'aiguille. ○ Utiliser le ressort de tension du fil de canette à t0,3 (22612808).
	⑩ Des boucles de ralentissement isolées sont produites pendant la couture à entraînement inverse.	○ Retarder le timing du crochet.
4. Dysfonctionnement du coupe-fil	① La position du couteau mobile est incorrecte.	○ Consulter **"6-9. Réglage de la position du couteau mobile" p. 40**.
	② Le fil de canette ne peut pas être coupé dans le cas de coupe de chaînettes de fils.	○ Utiliser une griffe d'entraînement avec une dent plus épaisse (2 mm). ○ Retarder le timing de la came de coupe du fil de 5°.
5. Le temps de marche à vide est trop important.	① La pression du couteau fixe est inadéquate.	○ Augmenter la pression du couteau. Consulter **"6-8. Réglage du ressort du presse-fil" p.39**.
	② Le renvoi entre la canette et la boîte à canette est trop important.	○ Sélectionner de nouveau la canette et la boîte à canette.
	③ Le ressort anti-marche à vide ne fonctionne pas correctement.	○ Augmenter la pression du ressort.
	④ La feuille anti-marche à vide n'est pas installée.	○ Installer la feuille.
	⑤ La vitesse de coupe du fil est trop élevée.	○ Diminuer la vitesse de coupe du fil.
6. Dysfonctionnement du presseur de fil	① La pression du presseur de fil a été réglée sur une valeur trop ou pas assez élevée.	○ Augmenter ou diminuer la pression du presseur de fil. Consulter **"6-8. Réglage du ressort du presse-fil" p.39**.
	② Le presseur de fil exerce une pression trop importante, ce qui provoque une fatigue permanente du ressort de la plaque du presseur de fil.	○ Remplacer le ressort du presseur de la plaque par une neuve.
	③ Le fil de cannette glisse dû au crochet du bouchon du ressort anti-mou du fil de canette.	○ Retirer le ressort anti-mou du fil de canette. ○ Utiliser le crochet du bouchon de type presseur en option.
	④ Suite à l'écart entre le décompte du fil d'aiguille et du fil de canette, ils s'emmêlent trop au moment de la coupe du fil.	○ Augmenter la tension exercée par le contrôleur de tension No. 1. ○ Retarder la synchronisation de la came du coupe-fil.
	⑤ La hauteur de la griffe d'entraînement est trop basse.	○ Augmenter la hauteur de la griffe d'entraînement.

10. POULIE DE MOTEUR ET COURROIE

■ La poulie de moteur et la courroie pour la machine sans coupe-fil sont telles que décrites ci-dessous.

1) Utiliser un moteur à embrayage avec une puissance de 400 W (biphasé).
2) Utiliser une courroie trapézoïdale de type M.
3) La relation entre la poulie de moteur, la longueur de courroie et la vitesse de couture de la machine est telle qu'indiquée dans la liste ci-dessous.

LH-3528A, 3568A, 3578A, 3588A					
Poulie de moteur		Vitesse de couture (sti/min)		Courroie	
Diamètre extérieur (mm)	N° de pièce	50Hz	60Hz	Longueur	N° de pièce
75	MTKP0070000	3000	-	43 pouces	MTJVM00430A
70	MTKP0065000	2790	-		
65	MTKP0060000	2580	3000	42 pouces	MTJVM00420A
60	MTKP0055000	2370	2740		

* Le diamètre utile de la poulie de moteur s'obtient en retranchant 5 mm du diamètre extérieur.
* Le moteur doit tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre vu depuis le côté poulie. Veiller à ne pas la faire tourner en sens inverse.